

Новые марки полистирола на базе пероксидов фирмы «Акзо Нобль»

Амосов В.В.,

Советник по технологии

ОАО «Ангарский завод полимеров»

ПОЛИСТИРОЛ ВСПЕНИВАЮЩИЙСЯ МАРКИ ПСВ-СВ-НМ-20 ПЕРВЫЙ СОРТ

№	Наименование показателя	Норма код 221416113263	Фактически
1	Гранулометрический состав (остаток после просева на ситках) с величиной отверстия, на сетке 3,2, не более мм, %	5,0	0,4
	на сетке 0,9, не менее	70	83
	на сетке 0,4, не менее	95	99
2	Потеря массы при сушке, %, не более	1,5	0,5
3	Массовая доля остаточного мономера (стирола), %, не более	0,07	0,03
4	Относительная вязкость, не менее	1,7	2,0
5	Горючесть - время самостоятельного горения	2	2
6	Капучающаяся плотность пенополистирола, сек, не более кг/м ³	18 ± 2	19 (температура предвспенивания 100 С, температура формования 104 С)
7	Разрушающее напряжение при статическом изгибе, не менее, МПа (кгс/см ²)	0,2 (2)	0,2

Сравнительные технологические параметры стандартного сырья ПСВ-СВ-НМ и опытной партии № 402

№	Наименование параметров	Ед. изм.	Фактические рабочие параметры	Параметры опытной партии	Сравнение показателей (+;-)
1.	Предварительная сушка сырья с влажностью 0,5%	час	12	-	12
2.	Рассев	%	2фр - 63 3фр - 26 4фр - 8,5 МД - 2,5	2фр - 50,4 3фр - 35,9 4фр - 13 МД - 0,7	-12,6 9,9 4,5 -1,8
3.	Режим предварительного вспенивания				
	- обороты малого шнека	об/м	300	300	
	- обороты большого шнека	об/м	250	250	
	- давление пара после регулировочного клапана	кг/м ³	0,1 - 0,2	0,1	
4.	Плотность на вспенивании по 15 марке	кг/м ³			
	- 1 вспенивание		14,0 - 14,5	13,0 - 13,5	-1
	- 2 вспенивание		10,0 - 10,9	9,0 - 9,5	-1

№	п Наименование параметров	Ед. изм.	Фактические рабочие параметры	Параметры опытной партии	Сравнение показателе й (+;-)
5.	Время вылеживания сырья после вспенивания: - после1 вспенивания	час	5 - 6	2 - 4	- 2
6.	Время вылеживания сырья до формования	час	20 - 24	12 - 18	-8
7.	Параметры формования: - давление пара в пароаккумуляторе - рабочая температура формы - время первой продувки - время второй продувки - давление теплового удара - время опрессовки - время сброса пара - разряжение в вакуумном танке - время вакуумирования	кг/см ² град С сек сек кг/см ² сек сек кг/см ² сек	2 80 - 100 4 7 0,8 - 1,0 3 1,5 - 2,0 - 0,6 - 0,7 180 - 240	2 100 4 7 0,8 2 1,5 - 2,0 - 0,6 - 0,7 190	
8.	Объем блока	м ³	2,29	2,29	