

СОДЕРЖАНИЕ

РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ	2
Транспортерные ленты. Конвейерные ленты.	2
Металлические соединения для конвейерных лент	2
Рукава	3
Шланги	4
Кольца, манжеты	4
Ремни	5
Техническая пластина	5
Пластина полиизобутиленовая ПСГ ТУ 2543-428-05011868-98	6
Изделия из силикона	6
Смеси резиновые	7
Клей	7
Хомуты	7
Мембраны	8
Полиуретан	8
АСБЕСТОТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ	10
Асбест	10
Набивки сальниковые	10
Паронит	10
ПОЛИМЕРЫ	10
Стекло органическое техническое ГОСТ 17622-72	10
Картон прокладочный марка А ГОСТ 9347-74	11
Изоленга	11
Текстолит ПТ ГОСТ 5-78	11
Текстолит ПТК ГОСТ 5-78	12
Стержни текстолитовые круглые высший сорт ГОСТ 5385-74	12
Стеклотекстолит СТЭФ ГОСТ 12652-74	12
Стеклоткань марка ЭЗ-200 ГОСТ 19907-83	13
Фторопласт	13
Лента фум ТУ 6-05-1388-86	14
Капролон (полиамид-6) плита, круг ТУ 6-05-988-87, стержни ТУ 6-06-142-90	14
Винипласт ГОСТ 9639-71	15
ОБРЕЗИНИВАНИЕ ВАЛОВ	16

РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Транспортерные ленты. Конвейерные ленты.

Лента конвейерная бесконечная по	ТУ38-305138-99
Лента сборная	ТУ38-1052007-91
Ленты конвейерные для легких условий эксплуатации	
Ленты конвейерные резинотканевые кислотощелочестойкие	ТУ38 305149-2003
Ленты конвейерные резинотканевые на основе ткани ТК-200, ТК-300, БКНЛ-65	ГОСТ 20-85
Ленты конвейерные резинотканевые на основе ткани ТК -400 (аналога ткани EP)	ТУ38 1051542-83
Ленты конвейерные резинотканевые с обкладкой из электропроводящей резины	ТУ38 305144-00
Ленты конвейерные резинотканевые с утолщенными резиновыми прослойками	ТУ38 305146-01
Ленты конвейерные шахтные трудногораемые по	ГОСТ 153-12.2-001-97
Ленты специальные резинотканевые	ТУ38 105754-90
Маслостойкая	
Морозостойкая	
Общего назначения	
Общего назначения с бреккером	
Пищевая	
Лента с рифленой поверхностью, с гофробортами, ребрами	
Теплостойкая	
Трудновоспламеняющаяся	

Металлические соединения для конвейерных лент

Металлические соединения - оптимальное решение когда необходимо произвести быструю установку ленты на конвейере. В зависимости от применения и толщины ленты применяются различные типы замков.



Рукава

Обмоточной конструкции	ТУ 38 30590-97
Рукава антистатические для ТРК (бензоколонок)	ТУ 38-105888-80
Рукава антистатические типа АС	
Рукава высокого давления с метал.оплетками неармированные	ГОСТ 6286-73
Рукава гидравлические высокого давления	ГОСТ 6286-73, 25452-82(90), DIN20022, DIN 20023
с присоединительной арматурой различных конструкций и размеров.	
Рукава детали резиновые напорные прокладочной конструкции для автомобилей, тракторов, сельскохозяйственных машин	ТУ 381051909-89
Рукава для подачи кислорода и воздуха группа КШ	ТУ 38 1059-86
Рукава и муфты прокладочной конструкции (дюрит)	ТУ 005 6016-87
Рукава и шланги для полива	
Рукава маслобензостойкие напорно-всасывающие, антистатические	ТУ 38105373-91
Рукава напорно всасывающие для перекачки химических веществ	ТУ 1051308/6664-83
Рукава напорно-всасывающие с текстильным каркасом гофрированные, с металлической спиралью, имеющие на концах мягкие манжеты	ГОСТ 5398-76
Рукава напорные антистатические для топливо-раздаточных колонок РТК-2	ТУ2557-009-00149334-98
Рукава напорные антистатические для топливо-раздаточных колонок	ТУ2557-009-00149334-98
Рукава напорные обмоточные для подачи насыщенного пара давлением до 0.8 МПа	ТУ 38 305 100-97
Рукава напорные резиновые с тканевым каркасом обмоточной конструкции	ТУ 38 30590-97
Рукава напорные с нитяным каркасом облегченные	ТУ2554-108-05800952-97
Рукава напорные с нитяным усилением для топливозаправщиков (ОРТ)	ТУ 38-1051601-83
Рукава напорные	ТУ 38-105998-91 и ТУ 38-605162-90
Рукава оплеточной и навивочной конструкции для перекачки химических веществ (напорные бездорновые)	ТУ 38.105698-79/6269
Рукава ПВХ	
Рукава резиновые высокого давления с металлическими навивками неармированные	ГОСТ 25452-90
Рукава резиновые высокого давления с металлическими оплетками неармированные	ГОСТ 6286-73
Рукава резиновые для газовой сварки и резки металлов	ГОСТ 9356-75
Рукава резиновые для перекачки авиатоплива и авиамасел на нефтяной основе (ОРТ/ОРМ)	ТУ 38-105620-86

Рукава резиновые напорные для стенов водоохлаждения высокочастотных генераторов	ТУ 38 105 748-86
Рукава резиновые напорные с нитяным каркасом длинномерные облегченные	ТУ 38 105 1731-86
Рукава резиновые напорные с нитяным усилием, неармированные	ГОСТ 10362-76
Рукава резиновые напорные с текстильным каркасом	ГОСТ 18698-79
Рукава резиновые оплеточной конструкции для авиационной техники	ТУ 38 005 1515-92
Рукава резиновые оплеточной конструкции для изделий специальной техники	ТУ 005 280-87
Рукава резиновые с круглотканым каркасом неармированные (БЗКР)	ТУ 07506004-61-93
Рукава резиновые с нитяным каркасом, длинномерные	ТУ 38.105998-91
Рукава резиновые с нитяным усилием для перекачки сжиженных углеводородных газов	ТУ 38605180-92
Рукава резиновые с нитяным усилием для промывки буровых скважин	ТУ 38105358-81
Рукава резиновые с нитяным усилием неармированные	ГОСТ 1335-84
Рукава резинотканевые гофрированные систем отопления и вентиляции автомобиля, трактора	ТУ 75.06008-30-90
Рукава резинотканевые обмоточной конструкции с металлическими спиралями	ТУ 38 305 91-97
Рукава, детали напорные прокладочной конструкции для автомобилей, тракторов и с/х машин	ТУ 38.1051909-89
Трубы шахтные, вентиляционные	ТУ 38 105.1974-90; ТУ 38 305-8-381-99

Шланги

Кольца, манжеты

Манжеты резиновые (воротниковые)	ТУ 38-1051725-86 (ГОСТ 6969-54)
Кольца МУВП	ТУ 2500-37600152106-94
Кольца уплотнительные	ГОСТ 9833-73 (18829-73)
Манжеты резиновые армированные для валов	ГОСТ 8752-79 (сальники)
Манжеты резиновые уплотнительные для пневматических устройств	ГОСТ 6678-72
Манжеты уплотнительные резиновые для гидравлических устройств	ГОСТ 14896-84
Шевронные уплотнения	ГОСТ 22704-77
Сальники импортные	
Сальники полиуретановые	
Формовые изделия под заказ	

Изготовление колец, манжет, других изделий по чертежам, эскизам и образцам заказчика. Минимальная партия – 1 шт. максимальная не ограничена.

Ремни

Бесконечные ремни для зернотоков	ТУ 38 30540-90
Бесконечные ремни плоские	ТУ 38.305 40-90/ ГОСТ 23831-79
Многоручьевые узкие клиновые ремни	(ТУ38 405-51/3-3-238-90)
Ремни полиуретановые	
Ремень плоский для пресподборщиков ПРП-1	ТУ 3830540-90
Ремень плоский приводной резинотканевый	ТУ 38305116-97, ГОСТ 23831-79
Ремень приводной клиновой нормальных сечений	ГОСТ 1284.1-89
Ремни бесконечные плоские	ТУ 38 105514-84
Ремни для сельскохозяйственной техники	
Ремни зубчатые литые сборные полиуретановые и резиновые, с металлокордом	ГОСТ 38.05.114-76
Ремни клиновые вентиляторные	ГОСТ 5813-93
Ремни клиновые с формованным зубом на нижнем основании	ТУ38.405-51/3-3-236-90
Ремни клиновые широкие для вариаторов сельскохозяйственных машин	ГОСТ 26379-84
Ремни кожаные	
Ремни многоручьевые	ТУ 38.105 1998-91
Ремни поликлиновые	ТУ 38 105 763-89
Ремни приводные клиновые зернокомбайнов «дон» и других сельскохозяйственных машин	ТУ 38.1051998-91
Ремни приводные круглого сечения	
Ремни узкого сечения	ТУ 38.105 1998-91
Шестигранные (двойные) клиновые ремни	

Техническая пластина

Ковры автомобильные	ТУ 38.005272-76
Ковры диэлектрические	ГОСТ4997-75
Пластина для штампов специальная по	ТУ 38 105 757-87
Пластина резиновая для уплотнения электротехнических устройств по	ТУ 3830596-95
Пластина резиновая для уплотнительных прокладок вакуумных систем	ТУ 38.105116-81
Пластины вулканизированные резинотканевые маслбензостойкие	ТО 38 МР 20-84-95
Пластины губчатые	ТУ 38-24-40-98, ГОСТ 3805183-80
Пластины пористые технические	ТО 38 МР20-72-94
Пластины резиновые для авиационной техники по	ТУ 38 105 1959-90

Стойкость к химическим средам:

1. Вода.
2. Соли: карбонат натрия, сульфат меди, хлорид железа, хлорид натрия.
3. Основания: гидроокись аммония, КОН (25%), NaOH (20%).
4. Кислоты: азотная – (10%), серная – (30-50%), соляная- (10-18%), стеариновая кислота, кислота.
5. Аммиак, кислород, перекись водорода, этиленгликоль, этиловый спирт, ацетон.
6. Пищевые продукты: пиво, вино, спирт, столовый уксус, топленое масло, кондитерские и хлебобулочные изделия.

Смеси резиновые

Резина сырая
вальцованная и каладрованная
маслобензостойкие
кислотощелочестойкие
теплостойкие
вакуумные
диэлектрические
токопроводящие
температуростойкие
с заданными свойствами
на основе этилен-пропиленовых, силонсальных, нитрильных, фторкаучуков
Силиконовые резиновые смеси (ИРП 1265, 1267, 1266, 13 38 и многие другие)
минимальная партия от 2 кг максимальная не ограничен

Клей 88СА ТУ 38.105.1760-89

Используется для склеивания резин с резинами, металлами, в том числе и окрашенными, стеклом, деревом и другими материалами. Клей великолепно приклеивает линолеум и напольные покрытия, облицовочную плитку, поролон и другие материалы. Клей изготовлен из специальных марок клеевых каучуков и поэтому обладает высокой склеивающей способностью. Концентрация - 24 + 3%

Клей 88НП ТУ 38.105.540-85 (водостойкий)

Клей 88НП производства ОАО "Ярославрезинотехника", изготовленный из высококачественных импортных клеевых каучуков, предназначен для приклейки холодным способом резин на основе натурального и синтетических каучуков к стеклу, к металлам (в том числе окрашенным), а также резины к резине. По своим характеристикам клей 88НП близок клею 88СА, но по ряду позиций превосходит его и имеет более широкую область применения.

Преимущества клея 88НП: 1. Теплостойкость - клей 88НП может применяться в любых климатических условиях при температуре от -50 до +70 С.

2. Водостойкость - крепление клеем 88НП стойко к воздействию пресной и морской воды в естественных условиях.

Хомуты

Мембраны

Мембраны и мембранные полотна
Мембраны тарельчатые
Мембранное полотно от 0,2 мм до 4 мм
(маслобензостойкие, кислотощелочестойкие, газовые и др.)

ГОСТ 6678-53

Полиуретан

Полиуретаны (ПУ) представляют собой полимерный материал, получаемый в результате полимеризации двухатомных спиртов (гликоли) и диизоцианатов (полиэфир) разного химического состава. В целом, ПУ характеризуются хорошими прочностными свойствами, отличной износостойкостью, высокой тепловой формоустойчивостью и сопротивлением к раздиру, очень хорошей стойкостью к минеральным маслам и гидравлическим жидкостям, повышенной устойчивостью к гидролизу, морозостойкостью, устойчивостью к действию микробов.

ПУ на основе простых полиэфиров устойчивы к гидролитическому разложению (в воде) достаточно устойчивы к УФ - излучению, к озону. Важнейшим преимуществом является наличие резиноподобных свойств, что, например, значительно снижает жесткость трубчатых медицинских изделий (катетеры, зонды).

ПУ устойчивы к действию разбавленных кислот и щелочей при комнатной температуре, но в этих же условиях разрушаются при действии концентрированных кислот и щелочей. ПУ обратимо набухают при контакте с насыщенными углеводородами (дизельное топливо, керосин и др.), теряют механические свойства при контакте с ароматическими углеводородами (бензол, толуол), алифатическими спиртами (метанол, этанол, изопропанол).

Область применения полиуретановых эластомеров

Широко используются полиуретаны для изготовления прокладок и уплотнений самого разного назначения. Уплотнения могут быть статическими, возвратно-поступательного действия или вращающимися: они могут использоваться в пневматических или гидравлических системах или как простые скреперные уплотнения для плоских поверхностей или валов. Экономические преимущества использования полиуретанов в качестве материала для уплотнений обусловлены повышенной износостойкостью и пониженным коэффициентом трения.

В горном деле и карьерных разработках широко используют полиуретан вместо обычного каучука или даже твердой стали. Эти применения связаны с транспортировкой абразивных шламов, состоящих из частиц относительно небольшого размера, например в шаровых и стержневых мельницах, флотационных установках, гидроциклонах и трубопроводах. В шаровых и стержневых мельницах обычно использовалась съемная облицовка из марганцевой стали, но в последние годы перешли на каучуковую. В зависимости от рабочих условий эта новая футеровка может служить в несколько раз дольше, чем из марганцевой стали, а полиуретановая еще значительно дольше, чем из обычной резины. Дополнительное преимущество состоит в том, что полиуретан требует меньшей механической обработки, а также в том, что более твердые сорта могут служить конструкционным материалом без усиления металлом. На флотационных установках крыльчатки, роторы, статоры и скребки делаются из стали, покрытой чаще всего обычными эластомерами. В некоторых случаях можно использовать полиуретаны, при этом срок службы деталей увеличивается.

ПУ также применяются для облицовки валов мощных транспортировочных механизмов и устройств, используемых в сталепрокатном, текстильном, целлюлозно-бумажном, асбестоцементном производствах. Благодаря исключительно высокой стойкости к истиранию, валы, облицованные полиуретаном служат значительно дольше стальных и резиновых.

В гидроциклонах, используемых для разделения руды и глин, существует сильная абразивная среда, и полиуретаны с успехом применяются в этих условиях.

Таблица характеристик популярных полиуретанов

Характеристика/ Марка состава	ЛУР-СТ	СКУ-7Л	УР-50М	НИЦ-ПУ-5	ЛУР-90	СКУ-ПФЛ	СКУ-ПЛ-60	СКУ-ПФЛ-Г	СКУ-ПФЛ-Ч	УР-70В	ПТГФ 1000	СКУ-ФЗ-4	Аркол 1000	СУРЭЛ-4М	НИЦ ПУ-5
Твердость по Шору А, усл.ед.	≥ 86	76-85	≤ 55	80-95	68-96	≤ 86	≥ 60	≤ 98	90-95	70-80	85-90	65-85	55-70	85-100	70-95
Предел прочности при растяжении, МПа не менее	30	30	20	19,6	20	30	7	20	15	19,6	19-37	20-26	30	20-50	19,6 - 38,1
Относительное удлинение при разрыве, % не менее	600	370	400	350	300	300	500	100	200	350	300 - 500	500 - 780	300	250 - 400	350 - 600
Относительная остаточная деформация после разрыва, % не более	10	4	20	10	15	10	40	40	15	15	10	15	10	10	10
Сопротивление раздиру, кН/м, не менее	30	30	30	80	60	54	30	35	30	-	-	120	30	-	80-120
Прочность связи с металлом, МПа, не менее	4	-	4	6	6	-	4	-	6	-	-	-	-	-	-
Температурный диапазон эксплуатации, °С	+10 ÷ +80	-10 ÷ +80					-40 ÷ +80			-60 ÷ +100	50	40	40	60	80

Также изготавливаются пластины следующих размеров 500×500 мм, 500×2000 мм, толщиной от 2 мм до 50 мм и более. Стержни диаметр от 20 мм до 300 мм, высотой от 400 мм до 1 метра, а также втулки полиуретановые разных размеров.

АСБЕСТОТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Асбест

Асбестовые ткани	ГОСТ 6102-94
Асбестовые шнуры	ГОСТ 1779-83
Асбестовые шнуры	ТУ2574-186-10149363-01
Асбестовый картон марка КАОН-1	ГОСТ 2850-95
Асбостальные листы	ГОСТ 12856-96
	марок ЛА-1 и ЛА-2
Ленты ЛАЛЭ и ЛАЭ	ГОСТ 14256-78

Набивки сальниковые

ГОСТ 5152-84

Марка АГИ	Набивка марки АСС
Марка АП - 31	Набивка марки АФ-1
Марка АПР - 31	Набивка марки АФВ
Марка АС	Набивка марки ХБС
Марка АФТ	
Марка ЛП	
Марка ХБП	

Паронит

ГОСТ 481-80

ПОЛИМЕРЫ

Стекло органическое техническое ГОСТ 17622-72

Техническое органическое стекло представляет собой пластифицированный и непластифицированный полимер метилового эфира метакриловой кислоты и предназначается для применения в различных отраслях народного хозяйства.

Техническое органическое стекло выпускается следующих марок: ТОСП – стекло органическое техническое пластифицированное; ТОСН – стекло органическое техническое непластифицированное. В зависимости от назначения техническое органическое стекло выпускается бесцветным прозрачным, цветным прозрачным и цветным непрозрачным. Поставляется в листах размером 1500х1700 мм, толщиной 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24 мм. Работоспособно при t° от -30°C до $+100^{\circ}\text{C}$.

По физико-механическим показателям техническое органическое стекло должно соответствовать следующим нормам:

Наименование показателя	Норма для стекла		
	ТОСП		ТОСН
	Бесцветное прозрачное	Цветное прозрачное	
1. Температура размягчения, °С не ниже, для толщин:			
1-6 мм	92	92	110
7-24 мм	92	92	112
25-200 мм	—	92	113
2. Ударная вязкость, кДж/м ² не менее, для толщин:			
2.5-4 мм	8,8	7,8	8,8
5-24 мм	13	12	15
25-200 мм	—	—	15
3. Плотность при (23 ± 2) оС, кг/м ³	1180		1180
4. Прочность при разрыве, МПа, не менее	61.7		70
5. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	2.0		3,5
6. Линейная усадка, %	3,5		3,5
7. Коэффициент пропускания (для бесцветного стекла с номинальной толщиной до 30 мм), %, не менее	88		88

Картон прокладочный марка А ГОСТ 9347-74

Предназначен для изготовления уплотнительных прокладок во фланцевых и других соединениях. Применяется в среде: бензина (при t° до +90°С), воды (при t° до +110°С) и масла (при t° до +125°С). Толщина 0.3, 0.5, 0.8, 1.0, 1.5 мм. Поставляется в листах размером 1000х1000 мм.

Изоленга ПВХ ГОСТ 16214-86

Изоленга поливинилхлоридная. Предназначена для изоляции проводов и кабелей. Работоспособна при t° от -50 до +70°С.

Изоленга ХБ

ГОСТ 2162-78

марка 2 ПОЛ — двухсторонняя обычной липкости

марка 2 ППЛ — двухсторонняя повышенной липкости

Предназначена для электроизоляции. Работоспособна при t° от -30 до +30°С в условиях неагрессивных сред, выдерживает испытательное напряжение 1000 В.

Текстолит ПТ ГОСТ 5-78

Слоистый листовой прессованный материал на основе хлопчатобумажной ткани и теплореактивного связующего. Хорошо обрабатывается всеми видами механической обработки. Применяется как конструкционный материал для изготовления шестеренок, втулок, подшипников, рашков. Работоспособен при t° от -40°С до +105°С. Поставляется в листах размером 750х1350 мм и толщиной от 1 мм до 80 мм.

Текстолит ПТК ГОСТ 5-78

Слоистый листовой прессованный материал на основе хлопчатобумажной ткани и теплореактивного связующего. Хорошо обрабатывается всеми видами механической обработки. Применяется как конструкционный материал для изготовления шестеренок, втулок, подшипников, рашков. Работоспособен при t° от -40°C до $+105^{\circ}\text{C}$. Поставляется в листах размером 750×1350 мм и толщиной от 1 мм до 40 мм.

Физико-механические свойства:

Текстолит	ПТ	ПТК
Изгибающее напряжение при разрушении, МПа (кгс/см ²), не менее	108 (1100)	137 (1400)
Разрушающее напряжение при сжатии, МПа (кгс/см ²), не менее параллельно слоям	120 (1220)	130 (1326)
Ударная вязкость по Шарпи на образцах без надреза, кДж/кв.м. (кгс/см ² *см ²), не менее	24 (25)	34 (35)
Водопоглощение, %, не более	1	0.9

Стержни текстолитовые круглые высший сорт ГОСТ 5385-74

Поставляются в стержнях диаметром 8, 13, 18, 25, 40, 50, 60 мм, длиной по 550 мм. Работоспособны при t° от -40°C до $+105^{\circ}\text{C}$.

Стеклотекстолит СТЭФ ГОСТ 12652-74

Стеклотекстолит электротехнический листовой марка СТЭФ ГОСТ 12652-74. Применяется в качестве электроизоляционного материала. Для работы на воздухе в условиях нормальной относительной влажности окружающей среды (относительная влажность 45-75 % при температуре $15-35^{\circ}\text{C}$) при напряжении свыше 1000 В и частоте тока 50 Гц, а также для работы на воздухе в условиях повышенной влажности окружающей среды (относительная влажность (93.2) % при температуре $(40.2)^{\circ}\text{C}$) при напряжении до 1000 В и частоте тока 50 Гц. Длительно допустимая рабочая температура от -65°C до $+155^{\circ}\text{C}$. Поставляется в листах толщиной от 0.5 мм до 30 мм и размером 1000×1200 мм.

Физико-механические свойства (по ГОСТ 12652.74)

Плотность, кг/м.куб	1600-1900
Разрушающее напряжение при изгибе перпендикулярно слоям, МПа, не менее	280
Разрушающее напряжение при растяжении, МПа, не менее	200
Ударная вязкость по Шарпи параллельно слоям на образцах с надрезом, кДж/кв.м., не менее	30
Удельное объемное электрическое сопротивление Ом*м, не менее, для листов до 8,0 мм после кондиционирования в условиях 24 ч/23°C/93%	1×10^{10}

Тангенс угла диэлектрических потерь при частоте 1×10^6 Гц после кондиционирования в условиях 24 ч/23°C/ дистиллированная вода, не более	0,04
Пробивное напряжение параллельно слоям (одноминутное проверочное испытание) в условиях М/90°C/трансформаторное масло, кВэфф, не менее	28

Стеклоткань марка ЭЗ-200 ГОСТ 19907-83

Эффективный негорючий, экологически чистый, антикоррозийный электро- и теплонепроницаемый материал. Используется для изготовления электроизоляционных материалов и фольгированных диэлектриков, при строительстве, изоляции стен и труб, а также в сельском хозяйстве (защита саженцев, утепление построек) и др. Работоспособна при t° до $+450^\circ\text{C}$. Толщина 0.17мм, ширина 1000 мм. Вес 1м² - ?0.2 кг.

Фторопласт

Пластины и стержни из фторопласта-4 ТУ 6-05-810-88 (ТУ 952467-93)

Пластины и стержни из фторопласта-4 изготавливаются методом прессования с последующей термообработкой. Пластины и стержни из фторопласта-4 предназначены для изготовления уплотнительных, электроизоляционных, антифрикционных, химически стойких элементов конструкций. Изготовление деталей из пластин и стержней производится методом механической обработки. Диапазон температур эксплуатации изделий от -269 до $+260^\circ\text{C}$. Изделия стойки к воздействию всех сред, за исключением газообразного фтора, трехфтористого хлора, расплавов и растворов щелочных металлов. Пластины и стержни из фторопласта-4 при комнатной температуре пожаро- и взрывобезопасны, не оказывают вредного влияния на организм человека.

В зависимости от способа изготовления листы выпускают марок "С" (строганный) и "П" (прессованный). Листы марки "С" изготавливают методом строжки термообработанной цилиндрической заготовки из фторопласта-4 на токарном станке. Листы марки "П" изготавливают методом прессования фторопласта-4 на вибропрессе с последующей термообработкой в печи. Коробление листа марки "П" не должно превышать 1.5 % на 1 м длины. Листы строганные марки "С" выпускают в виде рулона, смотанного без катушки. Использование фторопластов в узлах трения повышает надежность и долговечность механизмов, обеспечивает стабильную эксплуатацию в условиях агрессивных сред, глубокого вакуума и при криогенных температурах. Высокая термостойкость в сочетании с превосходными диэлектрическими характеристиками материала позволяет применять его в электронной промышленности для изоляции проводов, кабелей, разъемов, изготовления печатных плат, пазовой изоляции электрических машин, а также в технике СВЧ.

В пищевой промышленности и бытовой технике фторопласт используется для изготовления облицовки валков для раскатки теста, антиадгезионных и антипригарных покрытий, для изготовления уплотнений молочных насосов и насосов для пищевых жидкостей и др.

Стержни			Пластины		
Диаметр, мм	Длина, мм	Вес 1 шт., кг	Толщина, мм	Размер, мм	Вес 1 шт., кг
20	400-2100	0.3 1.5	1	300x300	0.2
30	400-800	0.7 1.3	2	300x300	0.5
40	400	38353	2	500x500	38412
50	400	38565	3	300x300	0.7
60	400	38474	3	500x500	2.0
70	400	38414	4	300x300	0.9
80	400	38476	4	500x500	38444
90	110	38504	5	300x300	38353
100	110	2.0	5	500x500	3.0
120	110	38597	6	300x300	38412
150	110	38507	8	300x300	38504
Фторопласт-4 разрешен для применения в пищевой промышленности приказом Минздрава СССР N 177 от 23.02.76 г.			8	500x500	38568
			10	300x300	38385
			10	500x500	6.0
			20	300x300	38446
			30	300x300	38478
			30	500x500	38580
			40	300x300	38511
			50	300x300	38452
			60	300x300	38484
			70	300x300	38367

Лента фум ТУ 6-05-1388-86

Лента из фторопластового уплотнительного материала (резьбоуплотнительная лента) представляет собой неспеченую пленку из фторопласта-4Д, изготовленную путем раскатки жгута. Лента ФУМ - маслостойкая, антикоррозийная, самосмазывающаяся, не токсичная, термо и химически стойкая. Изготавливается из фторопласта-4Д. Лента предназначена для уплотнения резьбовых соединений из всех материалов при проведении сантехнических, авторемонтных работ, ремонте бытовой техники и других целей. Применяется при t° от -60°С до +200°С и давлении среды до 10 МПа. Поставляется в мотках толщиной 0.1 мм, шириной 10, 15, 20 мм (вес?0.5 кг) и 60 мм (вес?1.7 кг). Также есть мотки шириной 10 мм и весом 25 гр.

Капролон (полиамид-6) плита, круг ТУ 6-05-988-87, стержни ТУ 6-06-142-90

Производится в процессе низкотемпературной анионной полимеризации лактама (аминокапроновой кислоты) в присутствии щелочных катализаторов и различных активаторов. Не подвержен коррозии, экологически чист, имеет санитарно-эпидемиологическое заключение на контакт с пищевыми продуктами.

Применяется для изготовления деталей конструкционного и антифрикционного назначения: втулок, вкладышей, подшипников, клапанов, колец, фланцев и т.д. Устойчив к воздействию углеводов, масел, спиртов, кетонов, эфиров, щелочей и слабых кислот. Растворяется в крезолах, фенолах, концентрированных неорганических кислотах, муравьиной и уксусной кислотах, во фторированных и хлорированных спиртах и кетонах. Детали из полиамида-6 отлично поглощают ударные нагрузки, долговечны. Капролон имеет низкий коэффициент трения в паре с любыми металлами, хорошо и быстро перерабатывается, в 6-7 раз легче бронзы и стали, взамен которых он устанавливается. Изделия из капролона в 2 раза снижают износ пар трения, повышая срок службы изделий в 1,5 раза, снижают трудоемкость из изготовления на 35%, стоимость на 50% по сравнению с изделиями из металла (сталей и бронзы).

Так же капролон является прекрасным диэлектриком, который не уступает, а по механической и тепловой стойкости превосходит такие изоляторы, как полистирол, поливинилхлорид и другие. Хорошо обрабатывается фрезерованием, точением, сверлением и шлифованием. Графитонаполненный капролон обеспечивает более долгую работу в узлах трения и скольжения. Капролон (по сравнению с металлами) снижает уровень шума, вибрации (до 15 Дб), не подвержен коррозии, допускается к контакту с пищевыми продуктами и питьевой водой, Экологически чист, устойчив к воздействию углеводородов, масел, спиртов, кетонов, эфиров, щелочей и слабых кислот.

Стержни			Блоки			Круги		
Диаметр, мм	Длина, мм	Вес 1 шт., мм	Толщина, мм	Размер, мм	Вес 1 шт., мм	Диаметр, мм	Длина, мм	Вес 1 шт., мм
20 ± 3	1100	0.8	15	500x640	38416	130 ± 5	250	38536
30 ± 3	1100	38353	20	500x820	11.0	155 ± 5	230	38477
40 ± 3	1300	38385	30	500x820	38487	170 ± 5	220	38477
50 ± 3	1300	3.0	40	500x640	38487	210 ± 5	250	12.0
63 ± 3	1300	38508	50	320x840	16.0	250 ± 5	280	15.0
72 ± 3	1100	6.0	60	600x800	39.0			
80 ± 3	1200	38479	70	380x660	24.0			
100 ± 3	700	38570	85	500x640	33.0			
120 ± 3	700	38542	100	500x500	31.0			

Винипласт ГОСТ 9639-71

Листы изготавливают из непластифицированной поливинилхлоридной композиции с добавками вспомогательных веществ (стабилизаторы, смазки и др.) прессованием пленок или экструзией. Листы из непластифицированного поливинилхлорида применяются для изготовления облицовочных и конструктивных элементов для всех отраслей промышленности, применяющих кислоты, щелочи и соли и их водные растворы и смеси, а также некоторые указанные ниже органические соединения. Температурный диапазон эксплуатации листов от 0° до +60°С. В тех случаях, когда листы не подвергаются механическим воздействиям, допускается нижний предел эксплуатации до -50°С.

Физико механические свойства (по ГОСТ 9639-71):

Прочность при растяжении, МПа, не менее	50
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	10
Температура размягчения по Вика, °С, не ниже	85
Изменение размеров при прогреве, %, не более	5

Поставляется в листах толщиной 3, 4, 5, 8, 10, 15 и 20 мм.

Размер листов: 700x1500 мм (толщ. 3-10 мм) и 810x1350 мм (толщ. 15,20 мм).

Винипласт химически стоек к воздействию: серной кислоты 40% концентрации до 60°C, купоросного масла до 20°C, азотной кислоты 50% концентрации до 50°C, смеси кислот азотной и серной, нитрозы, отходящих газов (хлороводород и хлор в смеси с воздухом и водяными парами), уксусной кислоты 100% концентрации, муравьиной кислоты до 50% концентрации, фосфорной кислоты разведенной и концентрированной, сернистой кислоты, щелочи до 50% концентрации, аммиака, хлорной извести, перекиси водорода 10% концентрации, раствора перманганата концентрированного, раствора солей всех видов, озона, кислых и щелочных сточных вод, плавиковой кислоты до 40% при 20°C, формальдегида, сероводородной воды, сероуглерода. Винипласт не растворим в: метиловом и этиловом спирте, высших алифатических спиртах, глицерине, алифатических углеводородах, смазочных маслах, растительных маслах.

ОБРЕЗИНИВАНИЕ ВАЛОВ

Для производства обрешивания валов и колес применяются резиновые смеси, обеспечивающие изделиям хорошие эластические свойства, высокую стойкость к истиранию и воздействию агрессивных сред при температуре от - 40°C до + 120°C. Обрешивание валов и колес производится по прогрессивной технологии шприцевой обкладки различными типами резины с высокой однородностью и монолитностью покрытия, что дает возможность увеличить сроки службы резинового покрытия. Так же производятся многослойные плоские ремни с одно или двухсторонним сторонним эластомерным покрытиями и полиамидным сердечником.

Оборудование позволяет производить обрешивание валов со следующими размерами:

Мин. длина поверхности обрешивания	30 мм
Максим. общая длина валов	6000 мм
Мин. диаметр	30 мм
Максим. диаметр	1000 мм

Для обрешивание вала необходимо иметь чертеж вала и знать условия эксплуатации:

- рабочая среда, с перечнем агрессивных компонентов
- температура рабочей среды
- нагрузка на 1 кв.см покрытия
- скорость или число оборотов вала
- требуемая твердость покрытия по ШОРу А
- другие необходимые технологические параметры работы оборудования.

Имея эту информации можно правильно определить необходимый тип резины и метод крепления покрытия. Поставка валов производится в окончательно обработанном виде (отшлифованными в нужный размер).