

## ОТЧЕТ

### Испытание полимерного композиционного материала фидсток INMAFEED K1008 (на основе порошка $Al_2O_3$ ,) на термопластавтомате Babyplast 6/10P

г. Москва

28.08.2018г.

Материал был получен в виде однородных гранул в процентном соотношении 96%  $Al_2O_3$  и 4% полиолефина, где полиолефин выступает в роли связующего.

Испытания проводились на термопластавтомате Babyplast 6/10P Standard.

Целью проведения испытаний ставились две задачи:

1. Доказать возможность производства «зеленых» деталей из данного материала на ТПА Babyplast 6/10P;
2. Провести измерения изготовленных деталей с целью определения фактического размера усадки данного композиционного материала



Для испытания использовались:

Одноместная литьевая пресс-форма для деталей «Диск» с размерами формообразующей полости: диаметр – 40 мм, толщина – 3 мм

Одноместная литьевая прессформа для деталей «Плашка» с размерами формообразующей полости: габарит - 40x60 мм. и переменной толщиной уступами 3-2-1 мм.



С целью поддержания постоянной рекомендуемой температуры в прессформе использовался водяной термостат Eurochiller Starty 3

		
<p>Водяной термостат Eurochiller STARTY3, с Мощностью нагрева 3 кВт для непрерывной работы до 90°C</p>	<p>Полученные на существующих пресс формах отливки из фидстока (на основе порошка <math>Al_2O_3</math> 96%)</p>	<p>Фото излома деталей, показывающее однородную структуру отливок</p>

Температура расплава находилась в диапазоне: 159-162 °С.  
Время цикла литья составляло: 20 секунд.  
Температура пресс форм ( термостатирование): 58 °С.

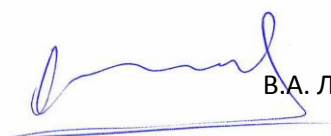
Было сделано несколько десятков циклов литья на каждой прессформе.

Заливка формообразующей полости пресс-формы происходила стабильно, получены опытные отливки надлежащего качества.

Выводы:

1. Проведённые испытания материала показали возможность переработки данного композиционного материала и получения «зелёных» отливок на термопластавтомате Babyplast 6/10P (Babyplast 6/12).
2. Проведены измерения полученных отливок и рассчитано значение фактического процента усадки.
3. Полученные детали возможно использовать для дальнейшего выжигания связующего и спекания основного материала.

Генеральный директор  
ООО «ВЛ-ПЛАСТ»



В.А. Лебедев