



UzAuto CEPLA



Местная марка: СТ454-UZ
Стандарт: EDS-M 4234-21

Технический паспорт

Тип: Литье под давлением, PP-TD40

Применение: Внутренняя обшивка

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность	ASTM D792	gm/cm ³	1,23
Индекс плавления (230°C, 2,16кг)	ASTM D1238	gm/10min	12
Содержимое наполнителя	EDS-T - 7301	%	40
Механические свойства			
Прочность на растяжение при текущем удлинении	ASTM D638 ASTM D638	(kg/cm ²) (%)	260 6
Прочность на изгиб		(kg/cm ²)	440
Флексуальный модуль	ASTM D790		37 000
Удар изодом с вырезанием (23°C)	ASTM D256	(kg cm/cm)	5
Удар изодом с вырезанием (-30°C)	ASTM D256	(kg cm/cm)	3
Термические свойства			
HDT (1.82 MPa)	ASTM D648	°C	142

Руководство по переработке (литье под давлением)

Параметры переработки

Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm ²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60

Лаборатория ИП ООО "UzAuto CEPLA"

Местная марка: CT453-UZ
Стандарт: EDS-M 4233-21

Технический паспорт

Тип: Литье под давлением, PP-TD30

Применение: Корпус автоосвещения

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность	ASTM D792	gm/cm ³	1,15
Индекс плавления (230°C, 2,16кг)	ASTM D1238	gm/10min	12
Содержимое наполнителя	EDS-T - 7301	%	30
Механические свойства			
Прочность на растяжение при текучем удлинении	ASTM D638	(kg/cm ²)	260
Прочность на изгиб	ASTM D638	(%)	12
Флексуальный модуль	ASTM D790	(kg/cm ²)	440
Удар изодом с вырезанием (23°C)	ASTM D256	(kg cm/cm)	32 000
Удар изодом с вырезанием (-30°C)	ASTM D256	(kg cm/cm)	5
			3
Термические свойства			
HDT (1.82 MPa)	ASTM D648	°C	138

Руководство по переработке (литье под давлением)

Параметры переработки

Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm ²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60



UzAuto CEPLA



Местная марка: CW452H-UZ
Стандарт: EDS-M 4634-06

Технический паспорт

Тип: Литъё под давлением, ПП + каучук (ТПО) + тальк

Применение: Автоинструментальная панель, носитель

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность	ASTM D792	gm/cm ³	1,02
Индекс плавления (230°C, 2,16кг)	ASTM D1238	gm/10min	30
Содержимое наполнителя	EDS-T - 7301	%	21
Механические свойства			
Прочность на растяжение при	ASTM D638	(kg/cm ²)	28
модуле текучести при изгибе	ASTM D790		2600
Удар изодом с вырезанием (23°C)	ASTM D256	(kg cm/cm)	5
Удар изодом с вырезанием (-30°C)	ASTM D256	(kg cm/cm)	3
Термические свойства			
HDT (1.82 MPa)	ASTM D648	°C	56

Руководство по переработке (литьё под давлением)

Параметры переработки

Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm ²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60

Лаборатория ИП ООО "UzAuto CEPLA"



UzAuto CEPLA



Местная марка: CP420-UZ
Стандарт: EDS-M 4201-11

Технический паспорт

Тип: Литъё под давлением, ПП + резина

Применение: формы, подвеска рулевого

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность	ASTM D1505	gm/cm ³	1,02
Индекс плавления (230°C, 2,16кг)	ASTM D1238	gm/10min	12
Механические свойства			
Предел текучести при растяжении	ASTM D638	(kg/cm ²)	260
Модуль упругости при изгибе	ASTM D790		12 000
Удар изодом с вырезанием (23°C)	ASTM D256	(kg cm/cm)	NB
Удар изодом с вырезанием (-30°C) (-30°C)	ASTM D256	(kg cm/cm)	4,5
Термические свойства			
HDT (1.82 MPa)	ASTM D648	°C	95

Руководство по переработке (литьё под давлением)

Параметры переработки

Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm ²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60

Лаборатория ИП ООО "UzAuto CEPLA"



UzAuto CEPLA



Местная марка: CT452-UZ
Стандарт: EDS-M 4232-11

Технический паспорт

Тип: Литъё под давлением, PP-TD20 Применение:
Автокомпоненты интерьера, колонны

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность	ASTM D1505	gm/cm ³	1,04
Индекс плавления (230°C, 2,16кг)	ASTM D1238	gm/10min	12
Содержимое наполнителя	EDS-T - 7301	%	21
Механические свойства			
Прочность на растяжение при сжатии	ASTM D638	(kg/cm ²)	298
Удлинение	ASTM D638	(%)	22
Прочность на изгиб	ASTM D790	(kg/cm ²)	460
Модуль упругости при изгибе	ASTM D790	(kg/cm ²)	28 000
Удар изодом с вырезанием (23°C)	ASTM D256	(kg cm/cm)	6
Удар изодом с вырезанием (-30°C)	ASTM D256	(kg cm/cm)	3
Термические свойства			
HDT (1.82 MPa)	ASTM D648	°C	136

Руководство по переработке (литьё под давлением)

Параметры переработки

Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm ²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60

Лаборатория ИП ООО "UzAuto CEPLA"

Местная марка: CT455-UZ

Стандарт: EDS-M 4236-21

Технический паспорт

Тип: Литъё под давлением, PP-TD40

Применение: Крышка спидометра В/П

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность	ASTM D792	gm/cm ³	1,23
Индекс плавления (230°C, 2,16кг)	ASTM D1238	gm/10min	12
Содержимое наполнителя	EDS-T - 7301	%	40
Механические свойства			
Предел прочности при растяжении	ASTM D638	(kg/cm ²)	260
Прочность на изгиб	ASTM D638	(%)	6
Модуль упругости при изгибе		(kg/cm ²)	440
Ударная вязкость по Изоду с надрезом (23°C) Ударная вязкость по Изоду с надрезом (-30°C)	ASTM D790		37 000
	ASTM D256	(kg cm/cm)	5
	ASTM D256	(kg cm/cm)	3
Термические свойства			
HDT (1.82 MPa)	ASTM D648	°C	142

Руководство по переработке (литьё под давлением)

Параметры переработки

Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm ²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60

Лаборатория ИП ООО "UzAuto CEPLA"

Местная марка: CEW670-UZ

Стандарт: GMW15187

ТПО(PP+EPDM) M20

Технический паспорт

Тип: Литъё под давлением, ПП + Резина (ТПО) + Тальк

Применение: Облицовка бампера

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность	ISO 1183	gm/cm ³	1,02
Индекс плавления (230°C, 2,16кг)	ISO 1133	gm/10min	23
Наполнитель	ISO 3451	%	21
Усадка (через 48 ч после формования)	ISO 294	%	0.66
Механические свойства			
Предел прочности при растяжении	ISO 527	Мпа	15
Прочность на изгиб	ISO 178	Мпа	17600
Удар изодом с вырезанием (23°C)	ISO 180		58
Удар изодом с вырезанием (-30°C)	ISO 180		6
Термические свойства			
HDT (1.82 MPa)	ISO 75	°C	56

Руководство по переработке (литьё под давлением)

Параметры переработки		Единица измерения	Значения
Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm ²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60

Местная марка: CEW670U-UZ
Стандарт: GMW15188
ТРО(PP+EPDM) M20

Технический паспорт

Тип: Литье под давлением, ПП + каучук + тальк

Применение: Материалы для облицовки бамперов

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность	ISO 1183	gm/cm ³	1,04
Индекс плавления (230°C, 2,16кг)	ISO 1133	gm/10min	24,4
Наполнитель	ISO 3451	%	20
Усадка (через 48 ч после формования)	ISO 294	%	0,58-0,75
Механические свойства			
Предел прочности при растяжении	ISO 527	Мпа	19,2
Прочность на изгиб	ISO 178	Мпа	1671
Удар изодом с вырезанием (23°C) Удар	ISO 180		55,9
изодом с вырезанием (-30°C)	ISO 180		6,5
Термические свойства			
HDT (1.82 МПа)	ISO 75	°C	50

Руководство по переработке (литье под давлением)

Параметры переработки		Единица измерения	Значения
Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm ²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60

Местная марка: CW462E-UZ

Стандарт: GMW15340 E/P-M20-T1U

Технический паспорт

Тип: Литъё под давлением, ПП + Резина + Тальк

Применение:

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность			
Индекс плавления (230°C, 2.16кг)	ISO 1183	gm/cm ³	1,02
Наполнитель	ISO 1133	gm/10min	20
Усадка (через 48 ч после формования)	ISO 3451	%	20
	ISO 294	%	0.6-0.9
Механические свойства			
Предел текучести при растяжении	ISO 527	Мпа	18
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (23°C)	ISO 180		43
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (-30°C)	ISO 180		6
Термические свойства			
	ISO 75	°C	50
HDT (1.82 MPa)			

Руководство по переработке (литьё под давлением)

Параметры переработки		Единица измерения	Значения
Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm ²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60

Лаборатория ИП ООО "UzAuto CEPLA"

Местная марка: CW452B-UZ
Standard: GMW15548P PP/PE-M15 T6B

Технический паспорт

Тип: Литье под давлением, ПП + тальк

Применение: Панель консоли, компоненты отделки салона, крышка приборной панели

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность			
Индекс плавления (230°C, 2.16кг)	ISO 1183	gm/cm ³	1,02
Наполнитель	ISO 1133	gm/10min	20
Усадка (через 48 ч после формования)	ISO 3451	%	17
	ISO 294	%	0.6-0.9
Механические свойства			
Предел прочности при растяжении		Мпа	20
Прочность на изгиб	ISO 527	Мпа	2500
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (23°C)	ISO 527-1		5
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (-30°C)	ISO 180		2
	ISO 180		
Термические свойства			
HDT (1.82 МПа)	ISO 75	°C	50

Руководство по переработке (литье под давлением)

Параметры переработки		Единица измерения	Значения
Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60

Местная марка: CW452U-UZ

Стандарт: GMW15549 E/P-M17 T1U

Технический паспорт

Тип: Литъё под давлением, ПП + Резина (ТПО) + Тальк

Применение: Отделка дверей, Компоненты отделки интерьера.

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность	ISO 1183	gm/cm ³	1,02
Индекс плавления (230°C, 2.16кг)	ISO 1133	gm/10min	20
Наполнитель	ISO 3451	%	19
Усадка (через 48 ч после формования)	ISO 294	%	0.6-0.9
Механические свойства			
Предел прочности при растяжении	ISO 527	Мра	19
Прочность на изгиб	ISO 527-1	Мра	1800
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (23°C)	ISO 180		26
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (-30°C)	ISO 180		6
Термические свойства			
HDT (1.82 MPa)	ISO 75	°C	50

Руководство по переработке (литье под давлением)

Параметры переработки		Единица измерения	Значения
Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm ²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60

Лаборатория ИП ООО "UzAuto CEPLA"

Местная марка: CF352M-UZ
Стандарт: GMW16607P-PP GF20

Технический паспорт

Тип: Литъё под давлением, ПП+СВ 20

Применение: Окантовка бокового зеркала, корпус, материалы с высоким модулем упругости

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность	ISO 1183	gm/cm ³	1,02
Индекс плавления (230°C, 2.16кг)	ISO 1133	gm/10min	20
Наполнитель	ISO 3451	%	20
Усадка (через 48 ч после формования)	ISO 294	%	0.8-1.0
Механические свойства			
Предел прочности при растяжении	ISO 527	Мпа	28
Прочность на изгиб	ISO 527-1	Мпа	3000
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (23°C)	ISO 180		5
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (-30°C)	ISO 180		3
Термические свойства			
HDT (1.82 MPa)	ISO 75	°C	75

Руководство по переработке (литьё под давлением)

Параметры переработки	Единица измерения		Значения
Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm ²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60



UzAuto CEPLA



Местная марка: CEK12-UZ

Технический паспорт

Тип: Литъё под давлением, ПП + Резина + Тальк

Применение: Привод стиральной машины, корпусные материалы на основе низких температур

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность	ISO 1183	gm/cm ³	1,02
Индекс плавления (230°C, 2.16кг)	ISO 1133	gm/10min	20
Наполнитель	ISO 3451	%	20
Усадка (через 48 ч после формования)	ISO 294	%	0.8-1.0
Механические свойства			
Предел прочности при растяжении	ISO 527	Мпа	19
Прочность на изгиб	ISO 527-1	Мпа	1800
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (23°C)	ISO 180		26
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (-30°C)	ISO 180		6
Термические свойства			
HDT (1.82 МПа)	ISO 75	°C	90

Руководство по переработке (литьё под давлением)

Параметры переработки		Единица измерения	Значения
Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm ²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60

Лаборатория ИП ООО "UzAuto CEPLA"

Местная марка: **CEB02-UZ**

Технический паспорт

Тип: Литъё под давлением, ПП/ПЭ+Тальк

Применение: Бытовая техника (стиральная машина)

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность	ISO 1183	gm/cm ³	1,02
Индекс плавления (230°C, 2.16кг)	ISO 1133	gm/10min	20
Наполнитель	ISO 3451	%	19
Усадка (через 48 ч после формования)	ISO 294	%	0.8-1.0
Механические свойства			
Предел прочности при растяжении	ISO 527	Мпа	19
Прочность на изгиб	ISO 527-1	Мпа	1800
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (23°C)	ISO 180		26
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (-30°C)	ISO 180		6
Термические свойства			
HDT (1.82 MPa)	ISO 75	°C	90

Руководство по переработке (литьё под давлением)

Параметры переработки		Единица измерения	Значения
Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60

Лаборатория ИП ООО "UzAuto CEPLA"



UzAuto CEPLA



Местная марка: **CET10-UZ**

Технический паспорт

Тип: Литъё под давлением, ПП/ПЭ

Применение: Корпус и рама детских колясок

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность	ISO 1183	gm/cm ³	1,02
Индекс плавления (230°C, 2.16кг)	ISO 1133	gm/10min	20
Усадка (через 48 ч после формования)	ISO 294	%	1
Механические свойства			
Предел прочности при растяжении	ISO 527	Мпа	19
Прочность на изгиб	ISO 527-1	Мпа	1800
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (23°C)	ISO 180		26
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (-30°C)	ISO 180		6
Термические свойства			
HDT (1.82 МПа)	ISO 75	°C	90

Руководство по переработке (литьё под давлением)

Параметры переработки	Единица измерения		Значения
Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm ²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60

Лаборатория ИП ООО "UzAuto CEPLA"

Местная марка: **CEFR05-UZ**

Технический паспорт

Тип: Литье под давлением, ПП + тальк

Применение: Огнестойкие компоненты корпуса

Свойства	Метод испытания	Единица измерения	Значения
Физические свойства			
Плотность	ISO 1183	gm/cm ³	1,02
Индекс плавления (230°C, 2.16кг)	ISO 1133	gm/10min	20
Наполнитель	ISO 3451	%	20
Усадка (через 48 ч после формования)	ISO 294	%	1
Механические свойства			
Предел прочности при растяжении	ISO 527	Мпа	19
Прочность на изгиб	ISO 527-1	Мпа	1800
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (23°C)	ISO 180		26
Ударная вязкость по Шарпи с надрезом (-30°C)	ISO 180		6
Термические свойства			
HDT (1.82 MPa)	ISO 75	°C	90

Руководство по переработке (литье под давлением)

Параметры переработки		Единица измерения	Значения
Температура сушки		°C	80
Время сушки		hrs	2
Минимальная влажность		%	0.01
Температура плавления		°C	210 ~ 240
Температура цилиндра	Задняя зона	°C	180 ~ 200
	Средняя зона	°C	190 ~ 210
	Передняя зона	°C	210
Температура сопла		°C	220
Температура формы		°C	40 ~ 70
Давление назад		kg/cm ²	300 ~ 600
Скорость винта		rpm	30 ~ 60

Лаборатория ИП ООО "UzAuto CEPLA"