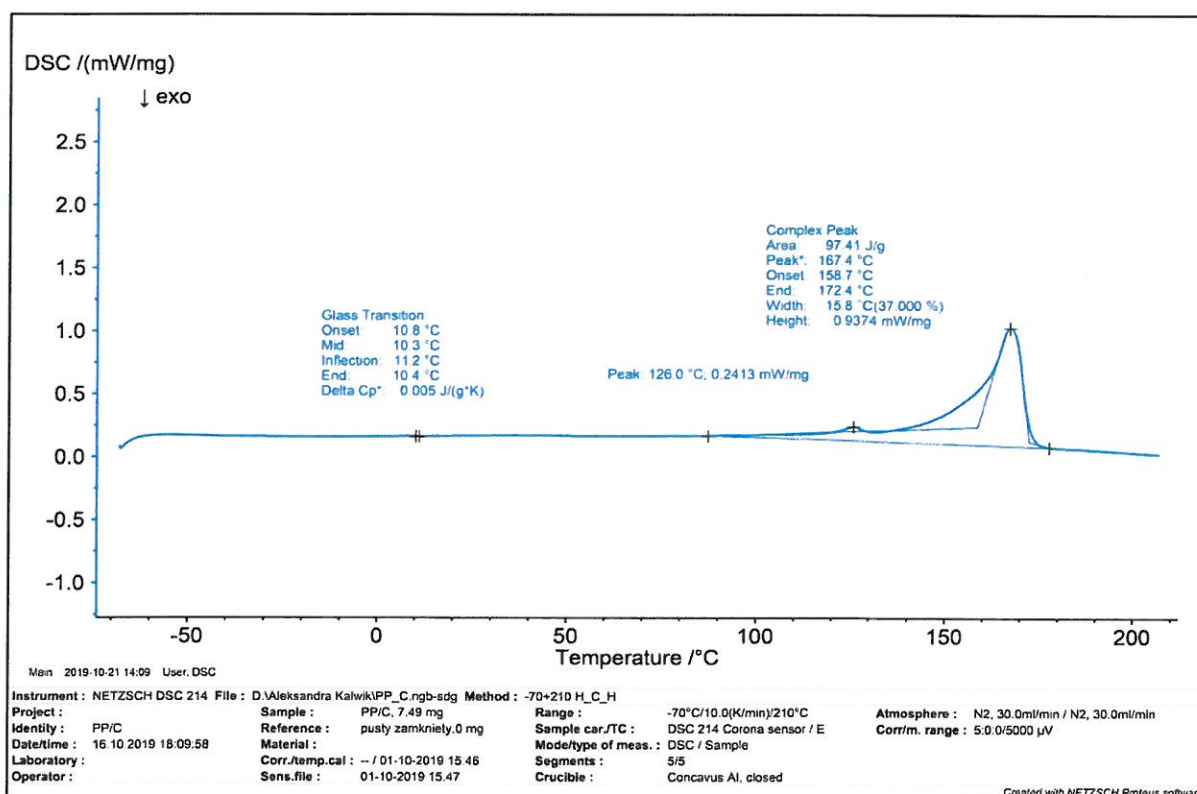


SPECYFIKACJA TECHNICZNA Dla tworzywa: POLIPROPYLEN REGRANULAT



Wyznaczono udarność metodą Charpy'ego dla kształtek z karbem wykorzystując młot o energii 1J dla próbki oznaczonej jako PP/C.






PP/C								
Lp	Powtórzenie	Metoda badania	Energia wahadła [J]	Pole przekroju [mm]			a _{cN} [kJ/m ²]	a _{cN} [kJ/m ²]
				h	b _N	h·b _N		
1	1	ISO 179/1eA	0,375	3,96	8,01	31,72	11,82	
2	2	ISO 179/1eA	0,368	3,97	7,98	31,68	11,62	
3	3	ISO 179/1eA	0,376	3,96	8,03	31,80	11,82	11,99
4	4	ISO 179/1eA	0,394	3,95	8,04	31,76	12,41	
5	5	ISO 179/1eA	0,390	3,96	8,02	31,76	12,28	

Tab. 2 Szczegółowe wyniki badania udarności, przeprowadzonego zgodnie z obowiązującą normą PN-EN ISO179-1 Uzyskano wartość średnią udarności 11,99 kJ/m² dla kształtek z karbem przy odchyleniu standardowym 0,336 (złamanie całkowite kształtek).

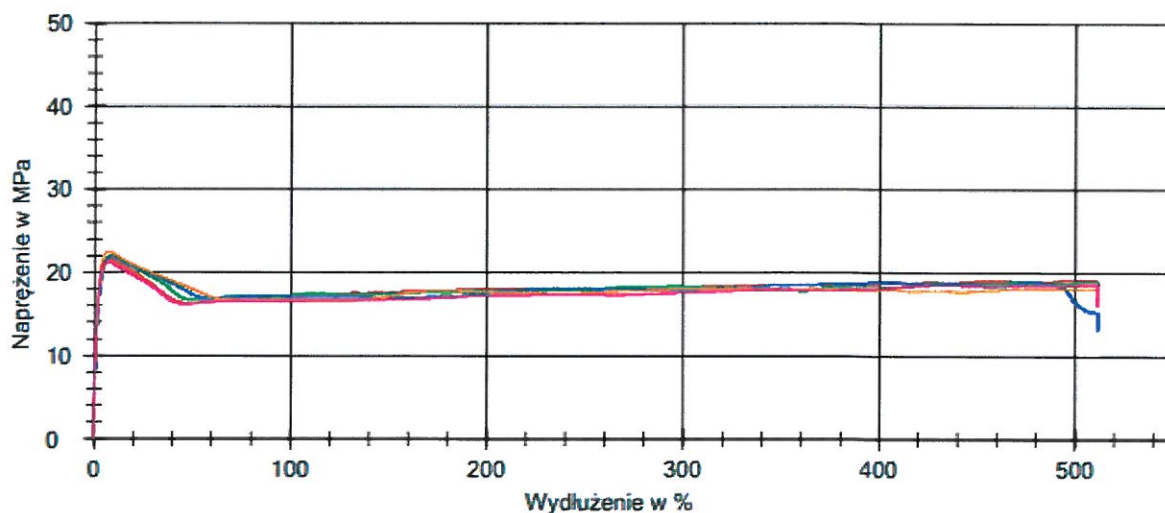
Gęstość dla regranulatu PP/C wynosiła 0,92 g/cm³ przy odchyleniu standardowym 0,024.
 Gęstość próbki wykonanej z PP/C wynosiła 0,96 g/cm³ przy odchyleniu standardowym 0,005.

Siła wstępna : 0,1 MPa
 Prędkość Moduł rozciągania : 1 mm/min
 Prędkość badania : 50 mm/min
 Odległość uchwytów przy pozycji startowej : 90,00 mm
 Długość pomiarowa standardowej drogi : 50 mm
 Nominalne wydłużenie : Metoda B

Wyniki badania:

Legenda	Nr	Krzywa	E_t MPa	σ_y MPa	ϵ_y %	σ_m MPa	ϵ_m %	σ_b MPa	ϵ_{tb} %	b mm	h mm
	1	Typ c	1050	21,5	8,3	-	-	-	-	9,977	3,937
	2	Typ c	1050	21,9	8,5	-	-	-	-	10	3,933
	3	Typ c	1080	21,8	8,5	-	-	-	-	10,01	3,937
	4	Typ c	1120	22,4	7,3	-	-	-	-	10,04	3,96
	5	Typ c	1180	21,3	7,2	-	-	-	-	10,01	3,96

Wykres serii:



Statystyka:

Seria	E_t MPa	σ_y MPa	ϵ_y %	σ_m MPa	ϵ_m %	σ_b MPa	ϵ_{tb} %	b mm	h mm
n = 5									
x	1100	21,8	8,0	-	-	-	-	10,01	3,945
s	55,6	0,428	0,65	-	-	-	-	0,02153	0,01346
v	5,06	1,96	8,17	-	-	-	-	0,22	0,34