

Шинный регенерат изготовлен по технологии термомеханической регенерации непрерывным методом производства из шинной крошки 2-4мм. на оборудовании, в котором совмещены диспергирование и девулканизация резиновой крошки, охлаждение и смешение регенерата с модификаторами.

Регенерат поставляется в виде цилиндрических блоков диаметром 70-80 мм и длиной 800-1000 мм, массой 4-5 кг каждый, на евро паллетах по 625+/-10 кг.

Шинный регенерат соответствует стандарту ассоциации «ШИНОЭКОЛОГИЯ» - «Регенерат шинный термомеханический» СТО 2511-002 – 58146599 – 2008.

Физико-механические характеристики регенерата:

СВОЙСТВА РЕГЕНЕРАТА	РШТ – 3,0	РШТ - 4,0	РШТ - 6.0 гранулят	Методы контроля
Массовая доля, % -потери массы при сушке, (летучие)	0,4 – 0,6	0,4 – 0,6	0,4 – 0,6	ГОСТ 19338
-зола	6.0 – 10.0	5.0 – 9.0	5.0 – 8.0	ГОСТ 19816,4
-технического углерода	25 +/- 3	25 +/- 3	25 +/- 3	ГОСТ 26555
-ацетонового экстракта (мягчителей), не более	25,0	25,0	25,0	Настоящий стандарт
-каучука, не менее	37	45	50	Расчетный
Плотность, г/см ³	1.20 +/- 0,1	1.15 +/- 0,05	1.15 +/- 0,05	ГОСТ 267
Вязкость по Муни, условные единицы	28 +/- 12	28 +/- 12	40 +/- 12	ГОСТ 10722
Условная прочность при растяжении, МПа	3,0 – 4,0	4,0 – 6,0	6,0 – 9,0	ГОСТ 269, ГОСТ 270
Относительное удлинение, %	200 +/- 40	220 +/- 40	240 +/- 40	ГОСТ 269, ГОСТ 270
Твердость по Шору А, ед.	51 +/- 11	51 +/- 11	51 +/- 11	ГОСТ 263

Для лабораторного тестирования регенерата по запросу направляем по почте 5 кг шинного регенерата.

На основе шинного регенерата могут быть разработаны рецептуры резиновых смесей, содержащие до 85% регенерата.

Основные преимущества использования регенерата в резиновых смесях:

- снижение энергозатрат и времени резиносмешения,
- улучшение конфекционных свойств резиновых смесей,
- уменьшение разбухания и усадки во время экструзии и каландрования,
- повышенная клейкость, низкая стоимость сырья.