

## Ćwiczenie 1

### PRZETWÓRSTWO PAST POLICHLOROWINYLOWYCH

W oparciu o instrukcje, pomocne materiały udostępnione na stronie (zdjęcia, filmy) oraz dane literaturowe i na stronach www należy wykonać raport (każda sekcja indywidualnie), którego poprawność pozwoli na zaliczenie przebiegu ćwiczenia.

#### **W raporcie należy zamieścić:**

1. Nazwisko, imię, nr sekcji oraz nr grupy.
2. Temat ćwiczenia.
3. Cel ćwiczenia.
4. Przebieg ćwiczenia (w oparciu o instrukcje oraz zamieszczone zdjęcia, filmy).
5. Analiza otrzymanych wyników badań.
6. Wnioski (podsumowanie ćwiczenia, charakterystyka otrzymanych materiałów oraz poznanych procesów, metod wytwarzania).
7. Opis zagadnienia (dla każdej z grup przygotowano różne zagadnienia zestawione poniżej, zagadnienie należy opracować w oparciu o książki oraz dostępne zasoby internetowe tj. publikacje naukowe polsko- i anglojęzyczne, strony www związane z tematyką).

Raport będzie oceniany pod względem technicznym (struktura, układ, czytelność) oraz merytorycznym (sposób omówienia zagadnienia, rodzaj cytowanych źródeł, rok, pochodzenie itp.).

#### **Materiały pomocne w zrozumieniu ćwiczenia i procesu wytłaczania (załączniki):**

1. Instrukcja ćwiczenia 1..
2. Film instruktorzowy z przebiegu ćwiczenia.
3. Skrypt M. Heneczkowski, M. Oleksy, „Technologia przetwórstwa tworzyw polimerowych” Rzeszów 2015.

#### **Opracowanie wyników**

Wyznaczono cechy wytrzymałościowe folii przy statycznym rozciąganiu. Oznaczenie obciążenia, przy którym folia uległa zerwaniu i wydłużenie próbki przy zerwaniu wykonano na

maszynie wytrzymałościowej w temperaturze pokojowej, przy szybkości rozciągania 150 mm/min.

Uwaga: należy przedstawić uzyskane parametry (odczytać z wykresów) w tabelce, następnie sporządzić wykres zależności naprężenia przy zerwaniu i wydłużenia względnego przy zerwaniu folii od parametrów żelowania pasty (czas żelowania 20, 30, 40, 50 oraz 60 minut). Wyjaśnić i przedyskutować przebieg tych zależności.

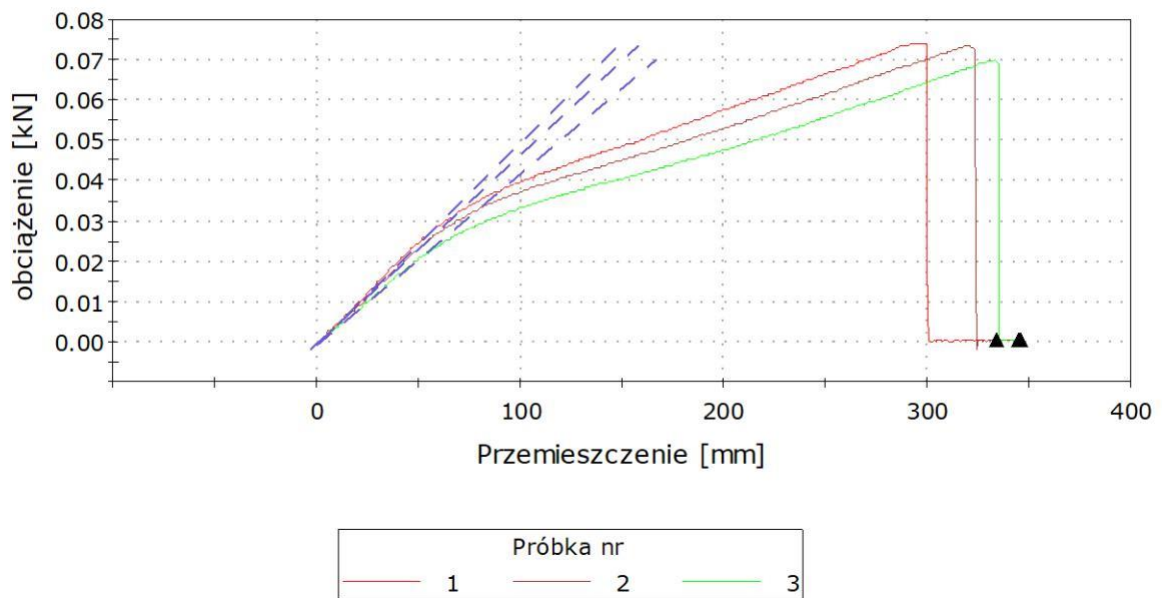
## CC/TT-DI

### Grupa nr 1:

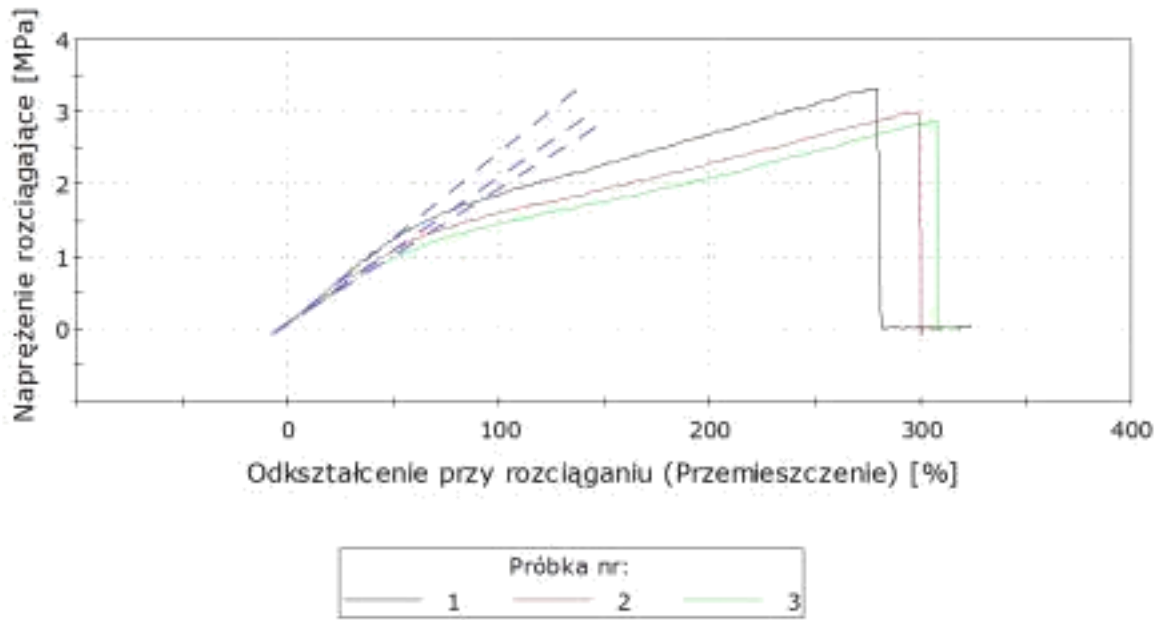
### Sekcja 1

Po 20 minutach

#### Próbki 1 do 3

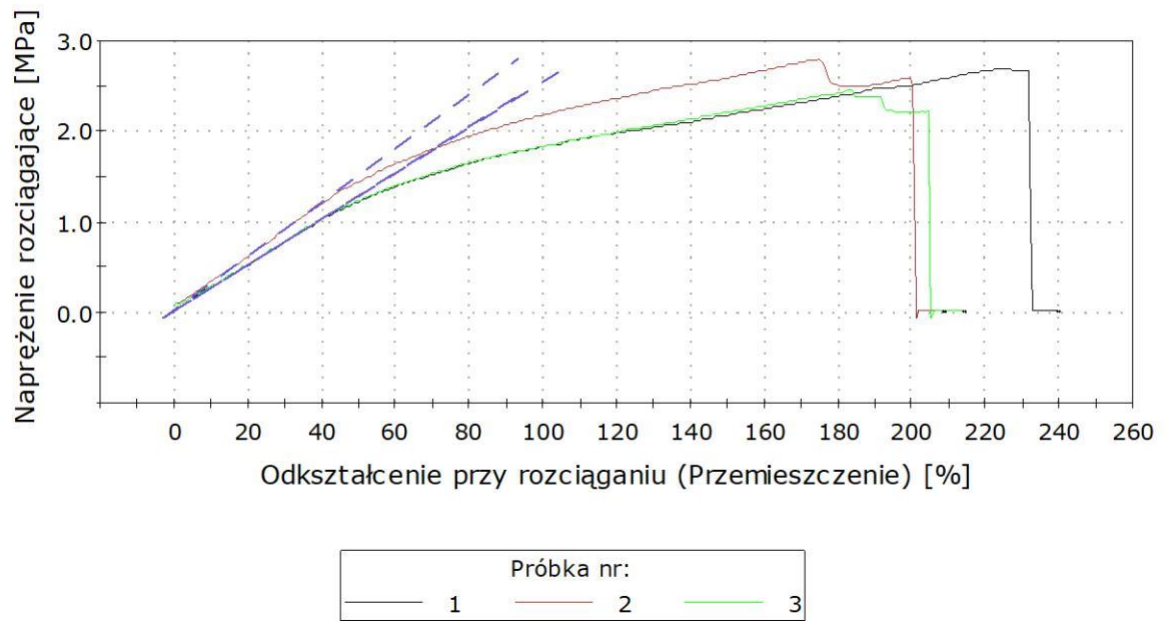


### Próbki 1 do 3

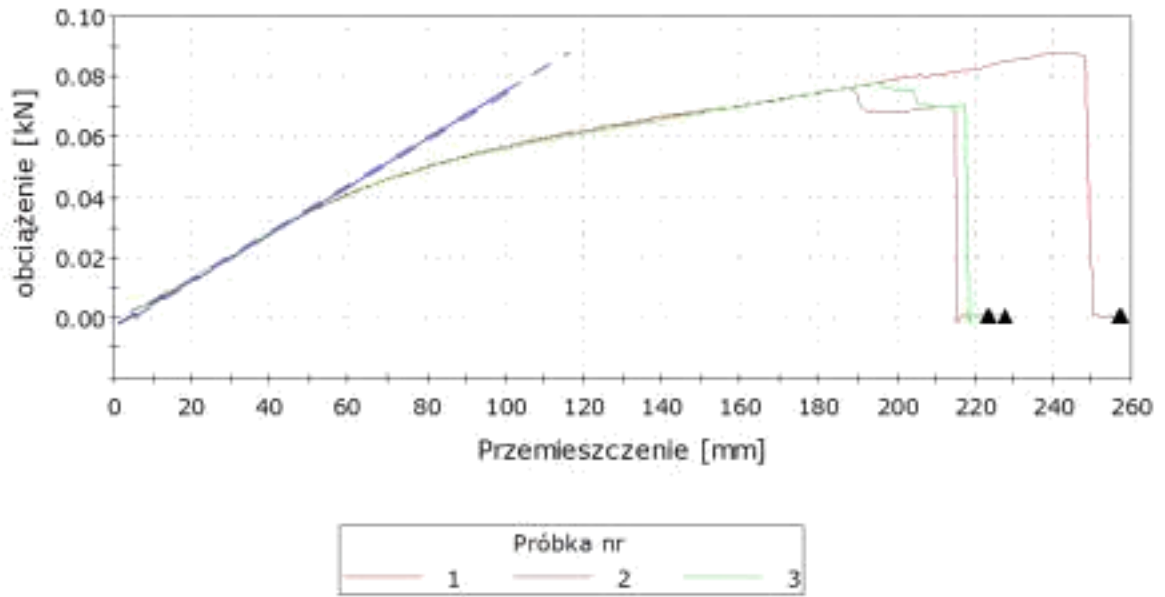


Po 30 minutach

### Próbki 1 do 3

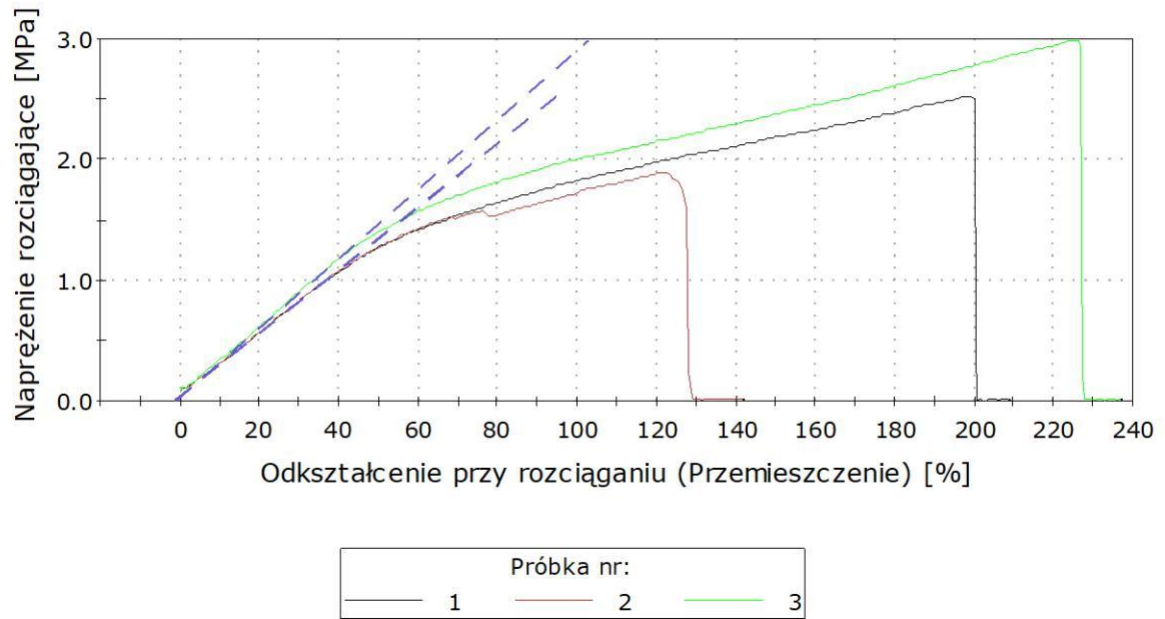


### Próbki 1 do 3

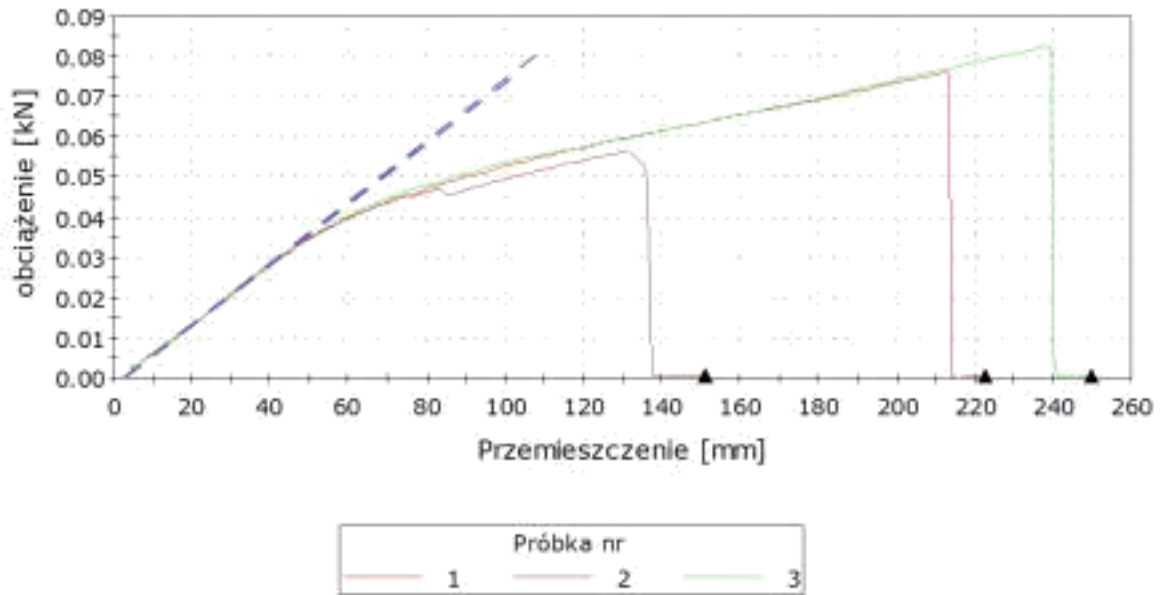


Po 40 minutach

### Próbki 1 do 3

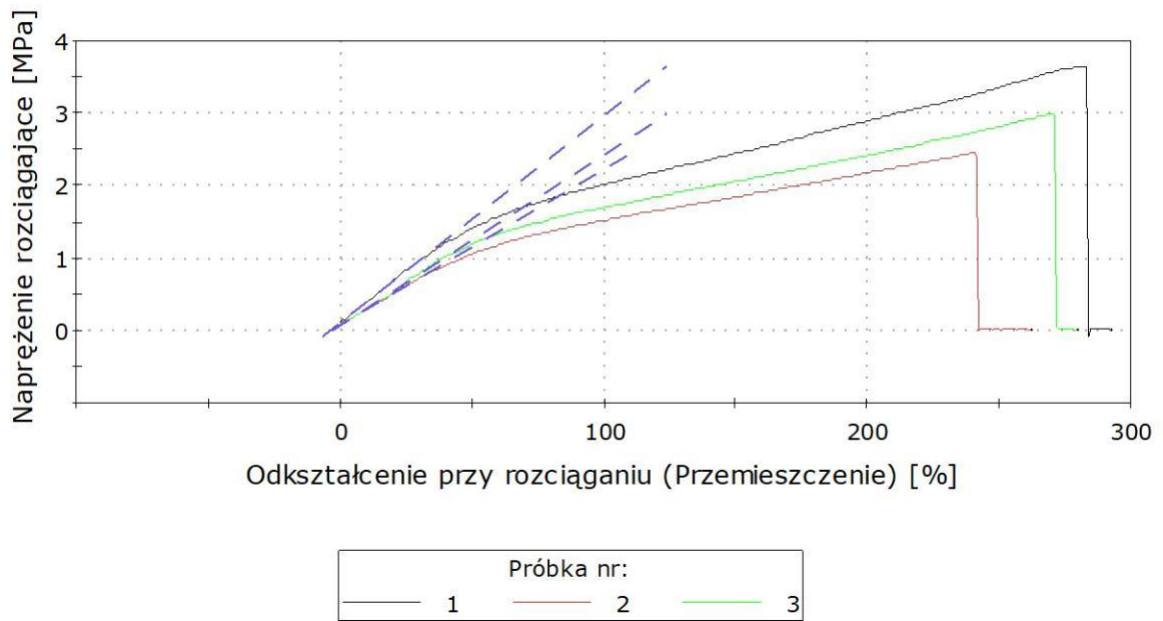


### Próbki 1 do 3

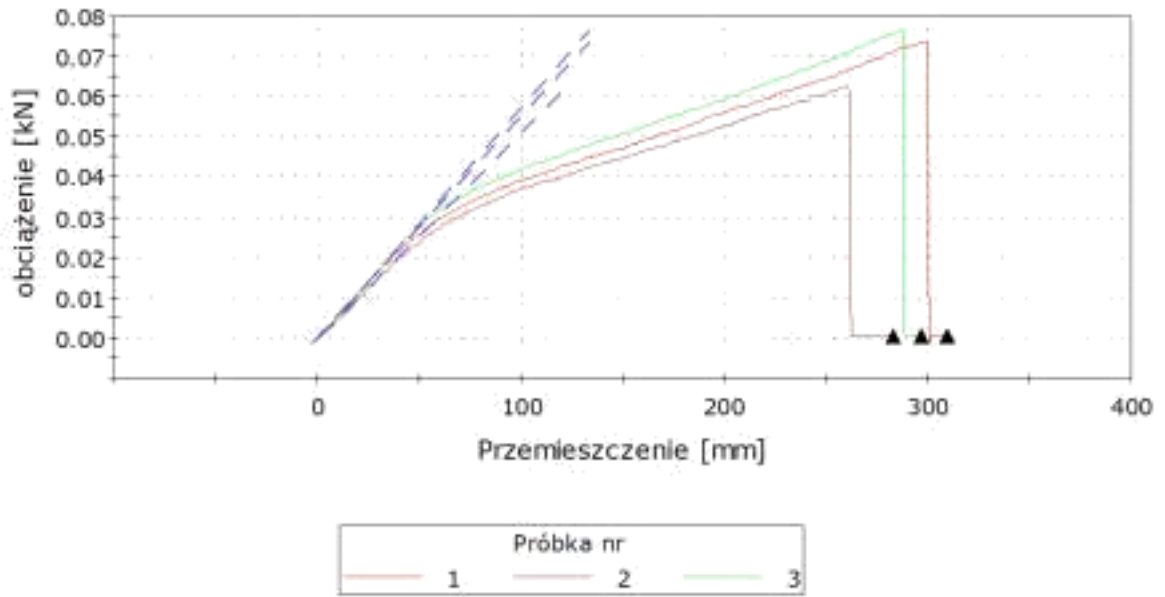


Po 50 minutach

### Próbki 1 do 3

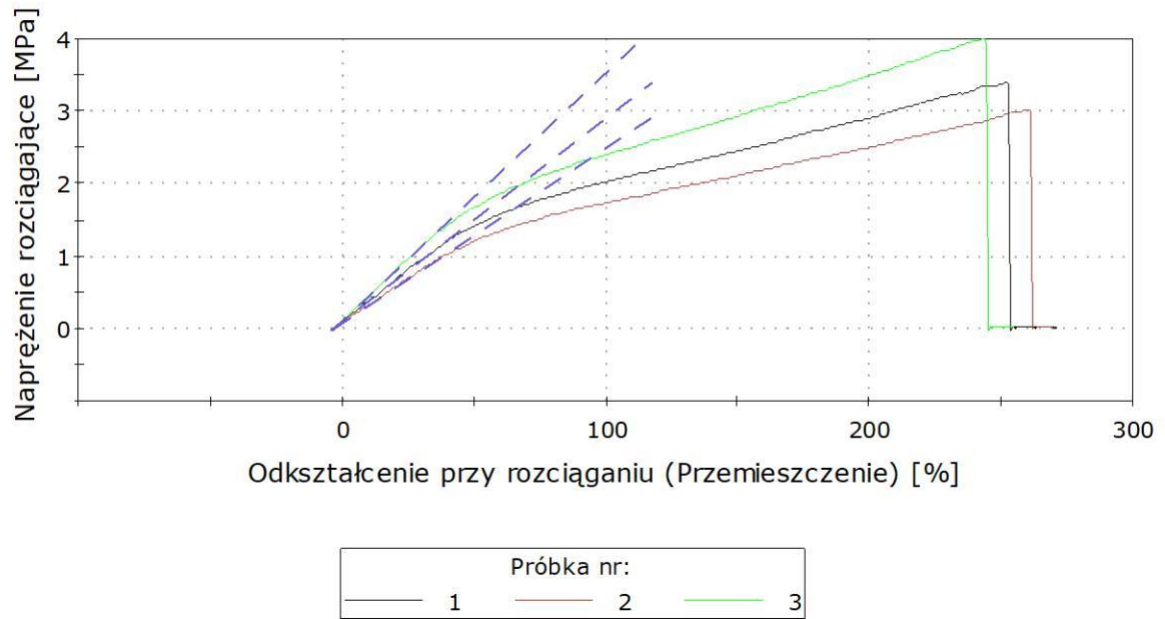


### Próbki 1 do 3

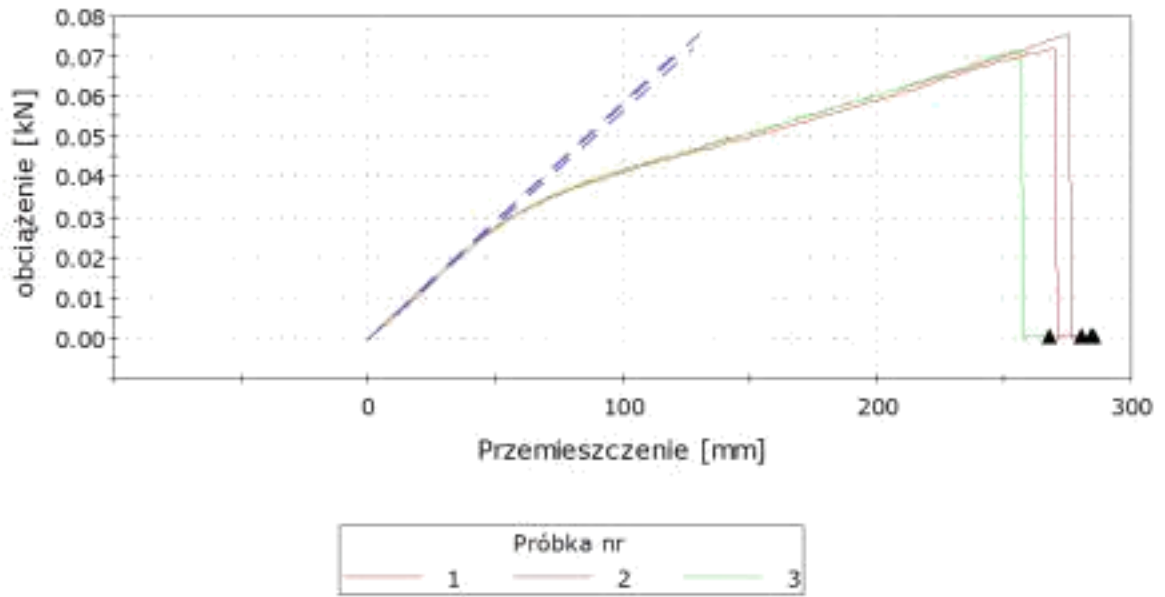


Po 60 minutach

### Próbki 1 do 3



### Próbki 1 do 3



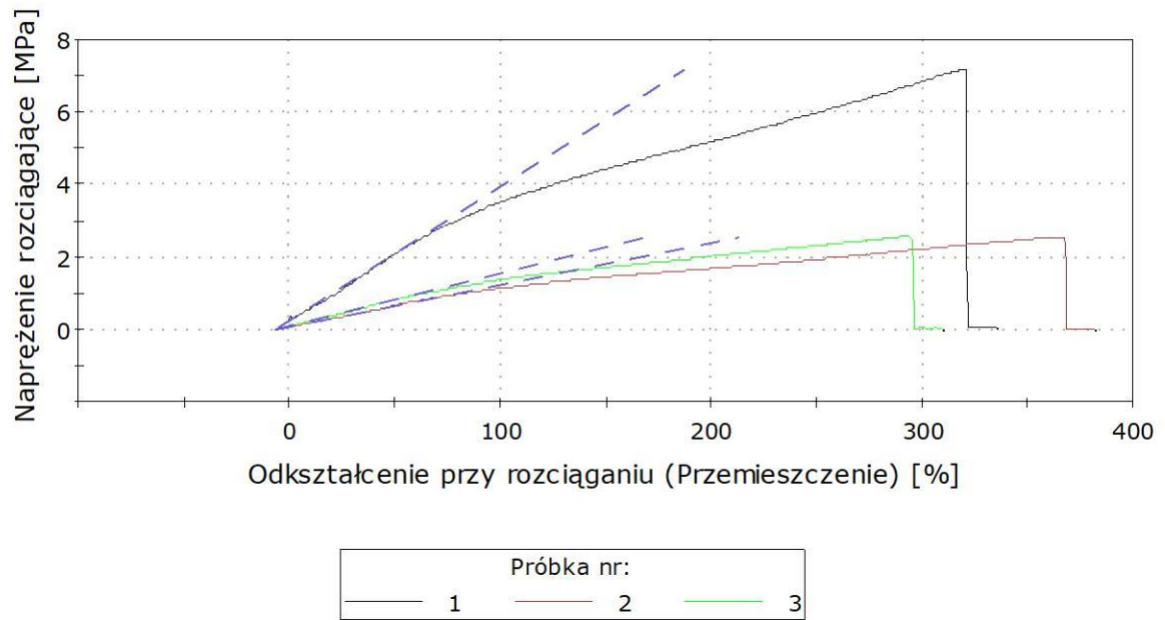
CC/TT-DI

Grupa nr 1:

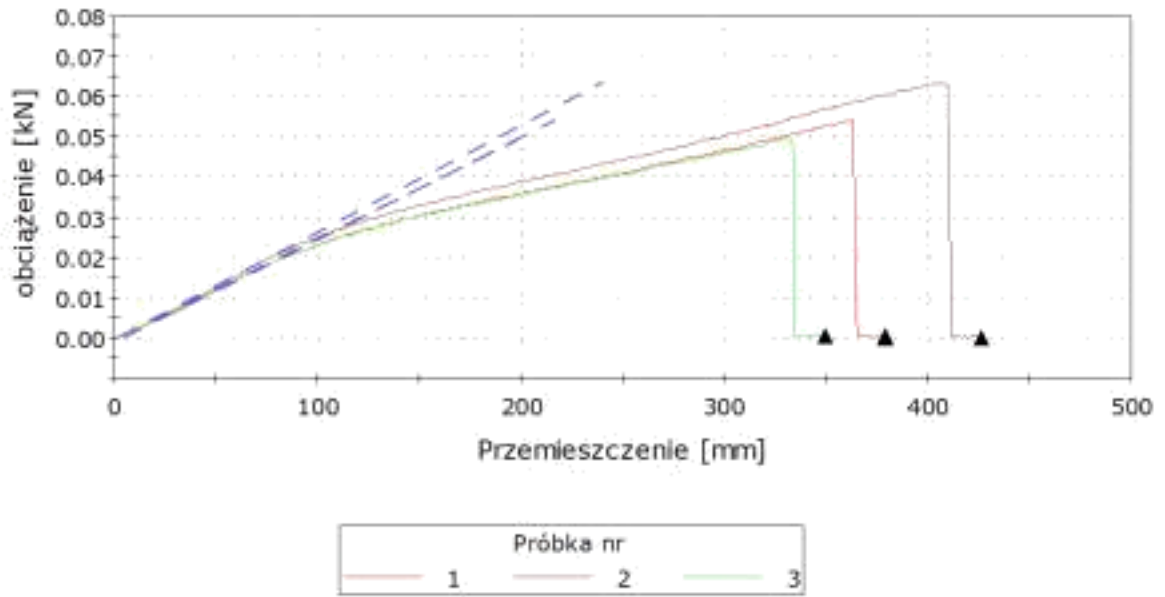
Sekcja 2

Po 20 minutach

### Próbki 1 do 3

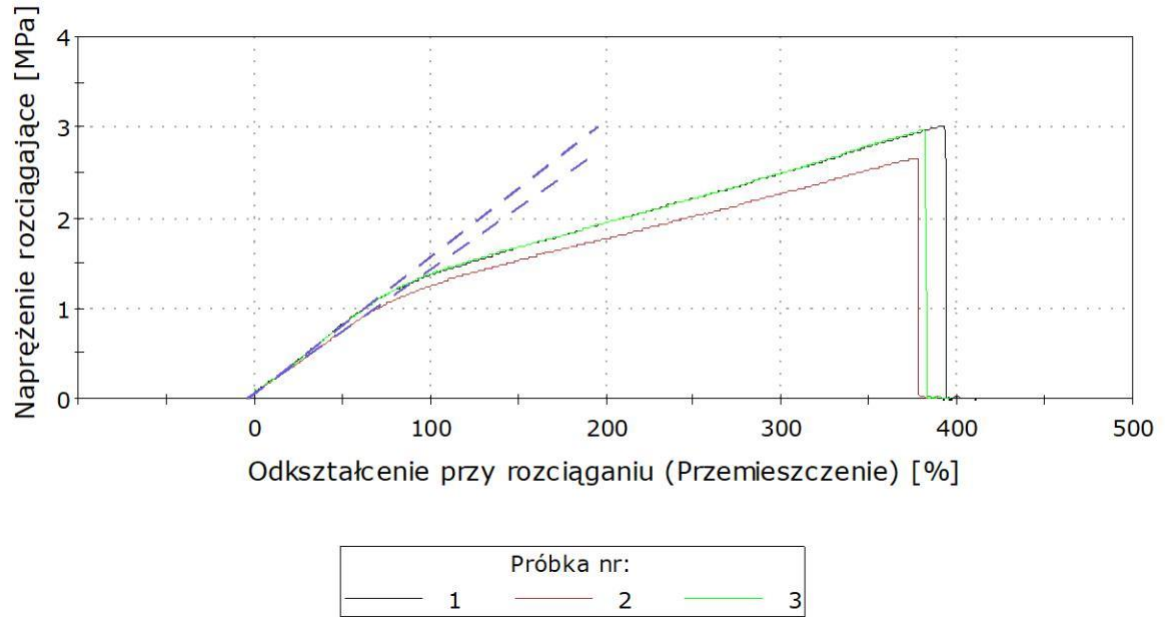


### Próbki 1 do 3



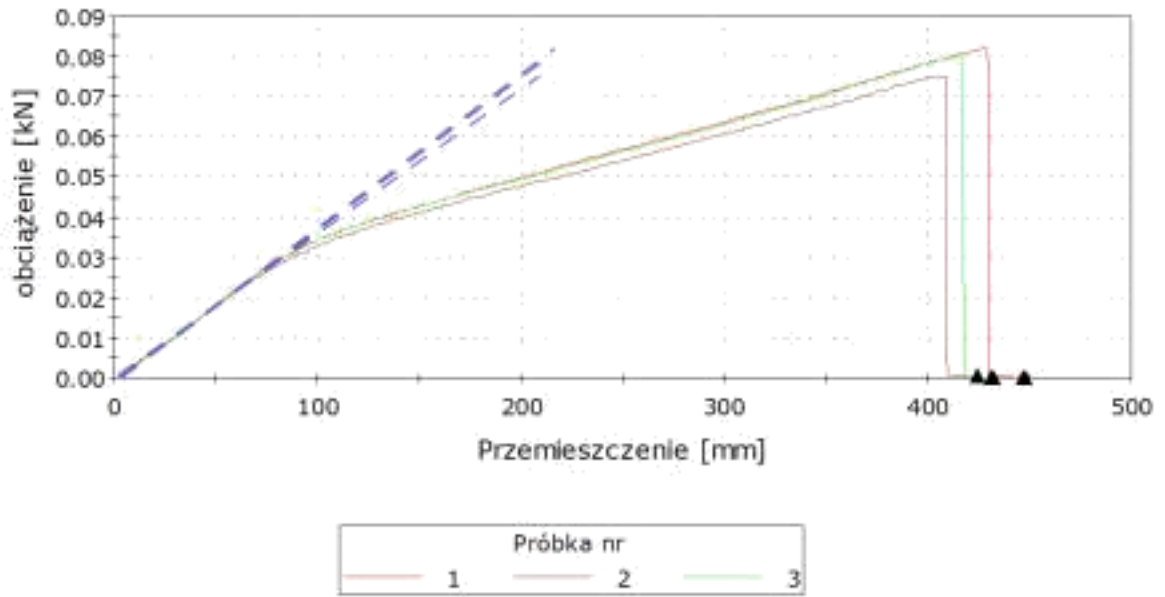
Po 30 minutach

### Próbki 1 do 3



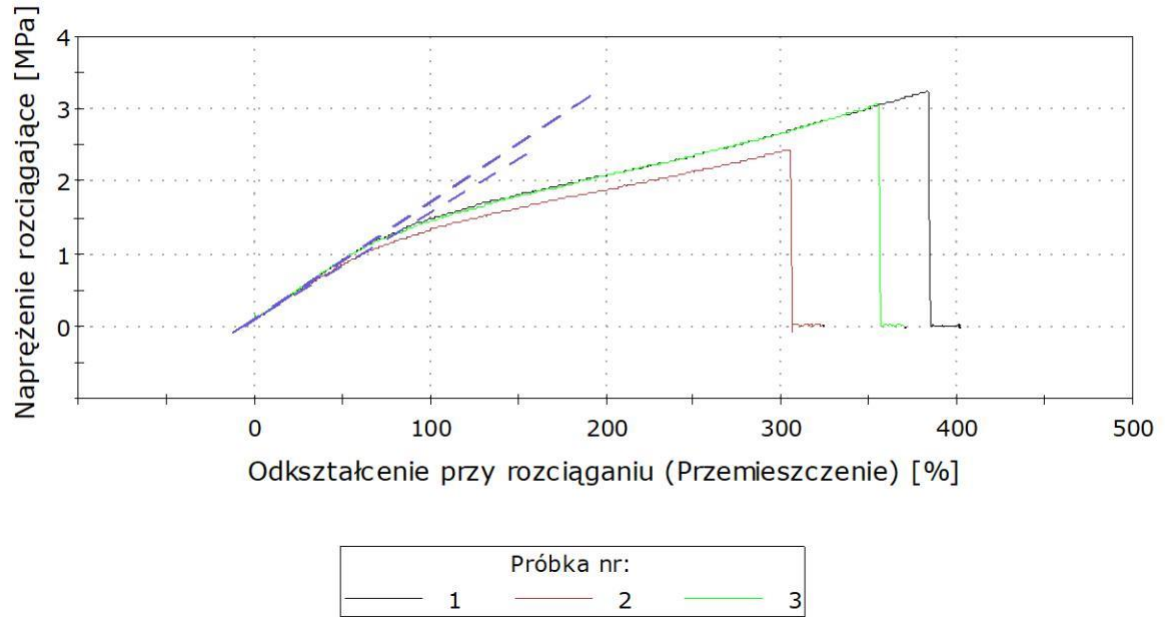


### Próbki 1 do 3

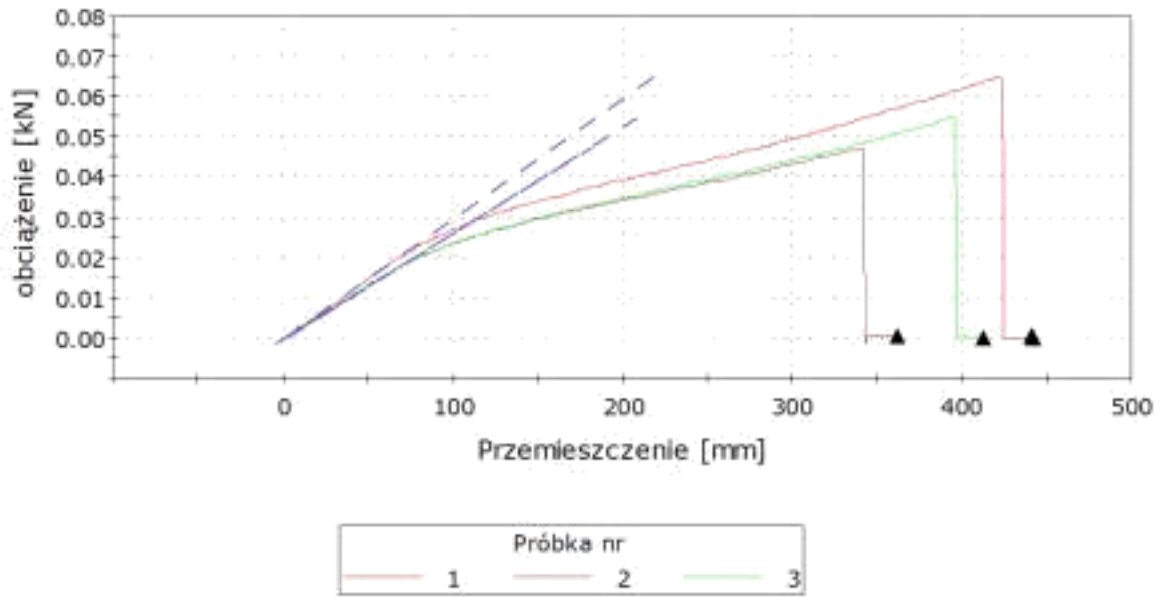


Po 40 minutach

### Próbki 1 do 3

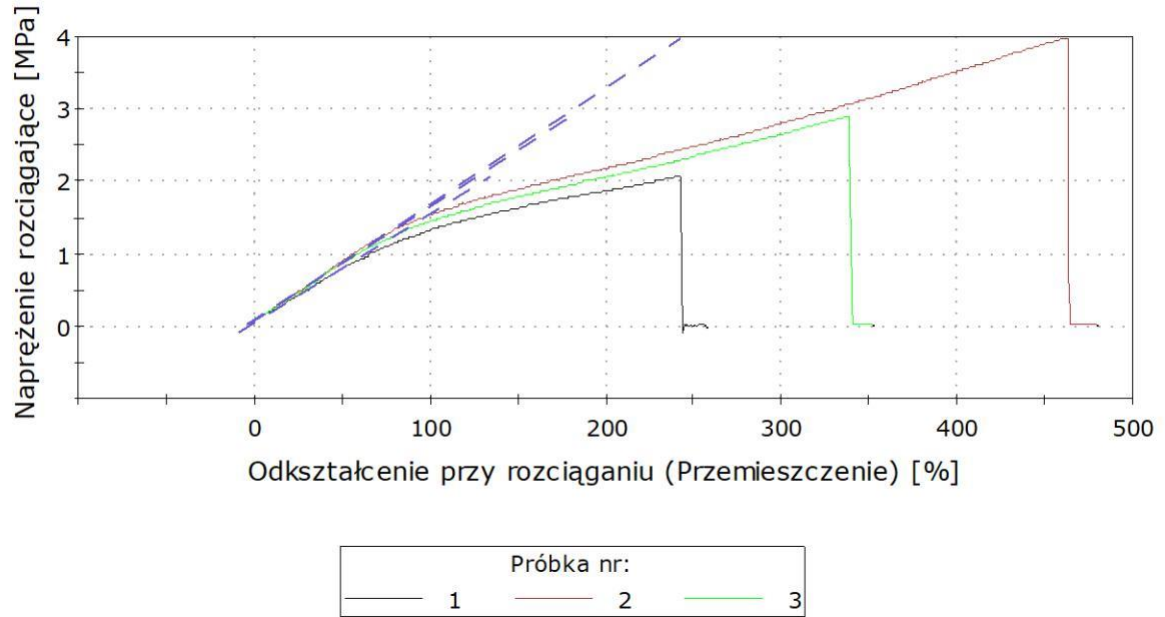


### Próbki 1 do 3

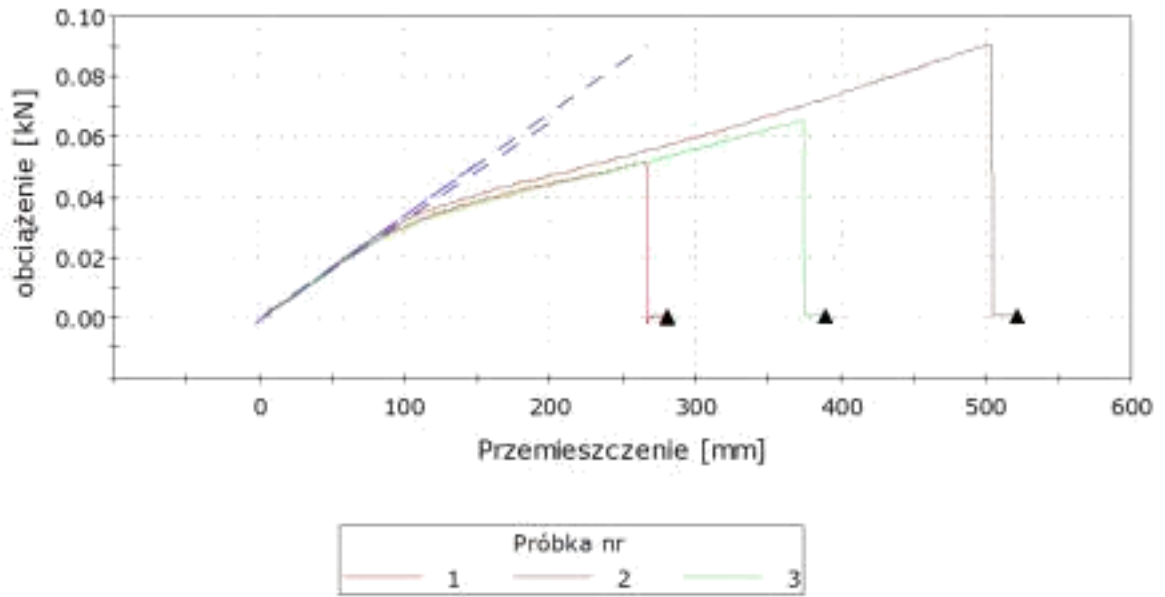


Po 50 minutach

### Próbki 1 do 3

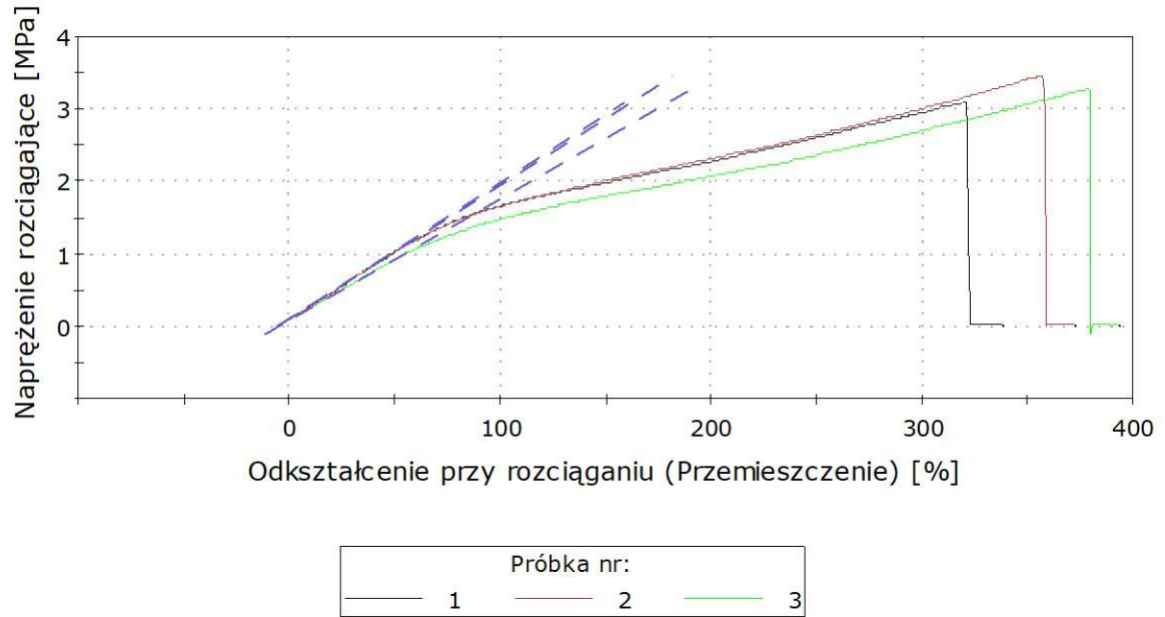


### Próbki 1 do 3

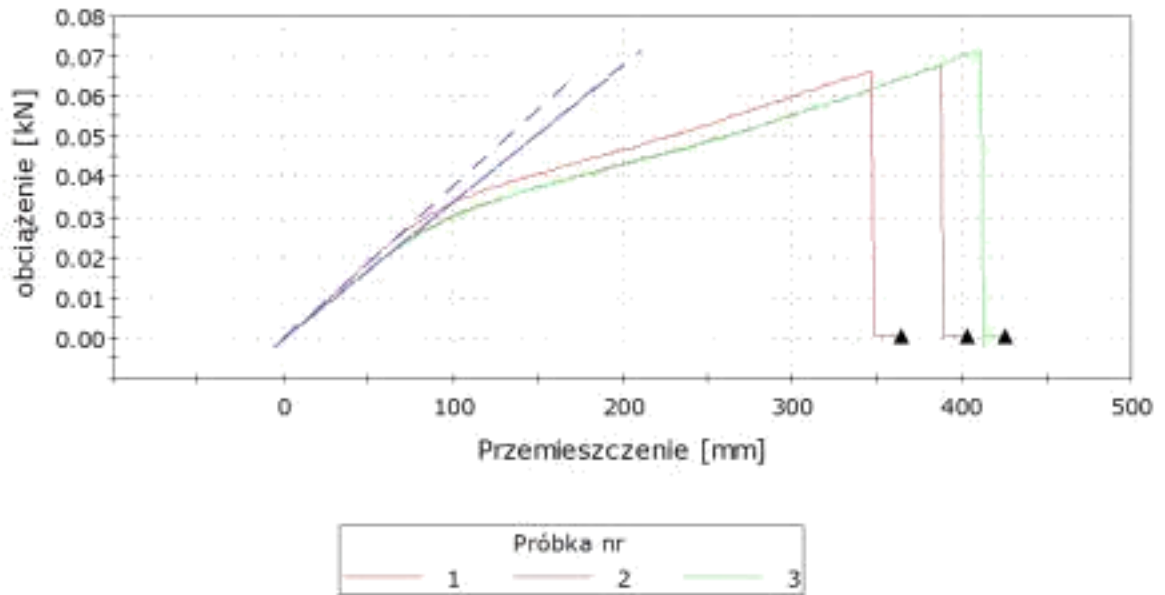


Po 60 minutach

### Próbki 1 do 3



### Próbki 1 do 3



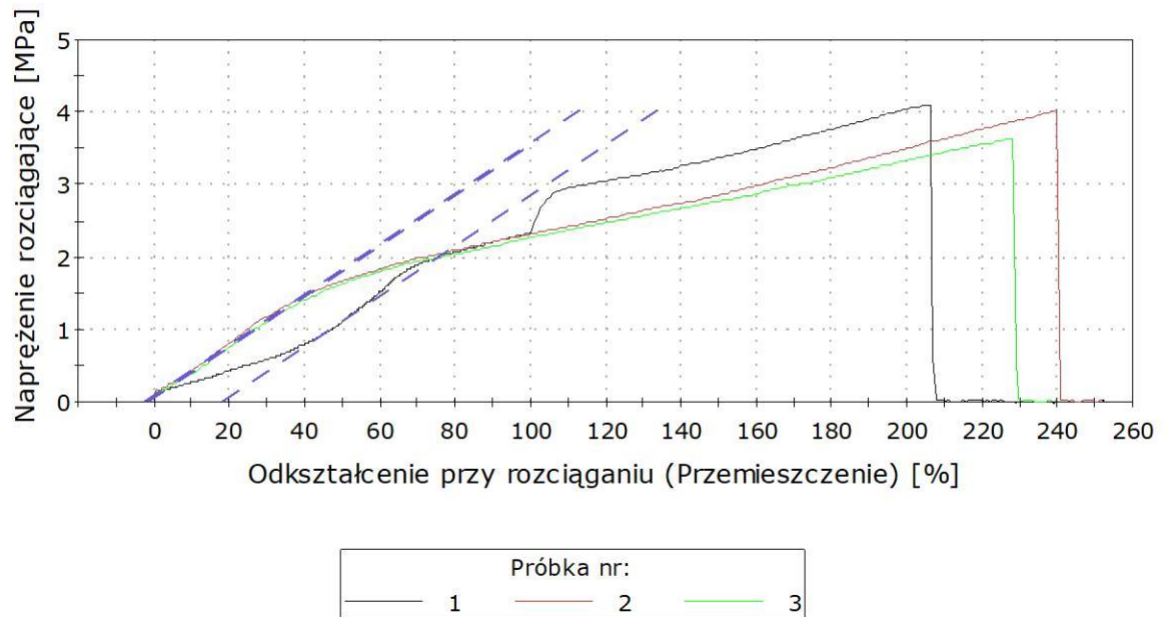
CC/TT-DI

Grupa nr 1:

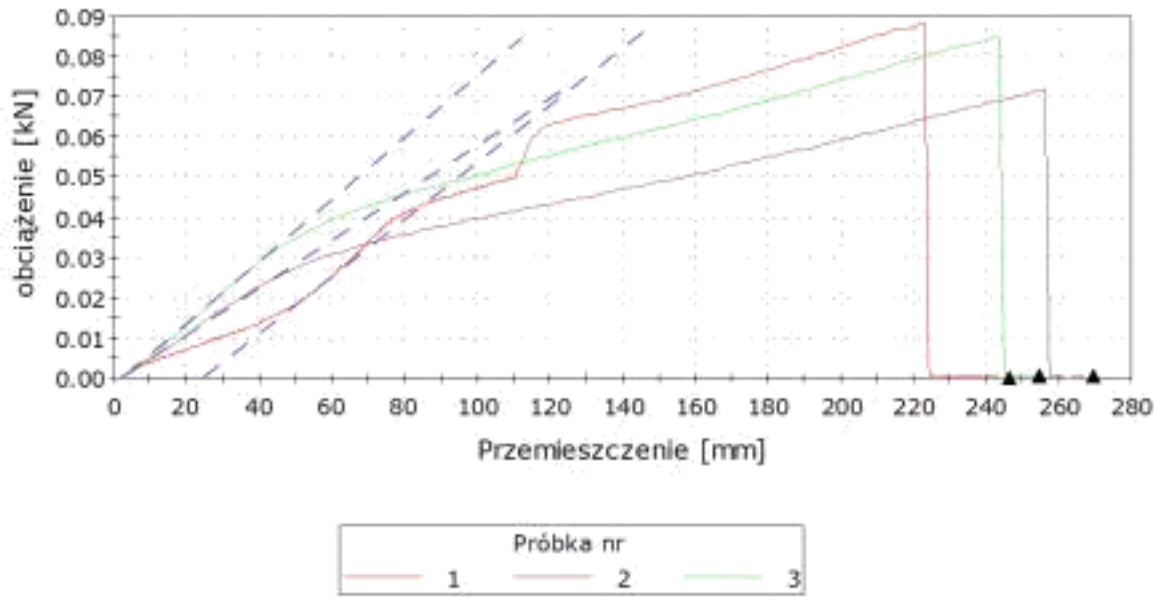
Sekcja 3

Po 20 minutach

### Próbki 1 do 3

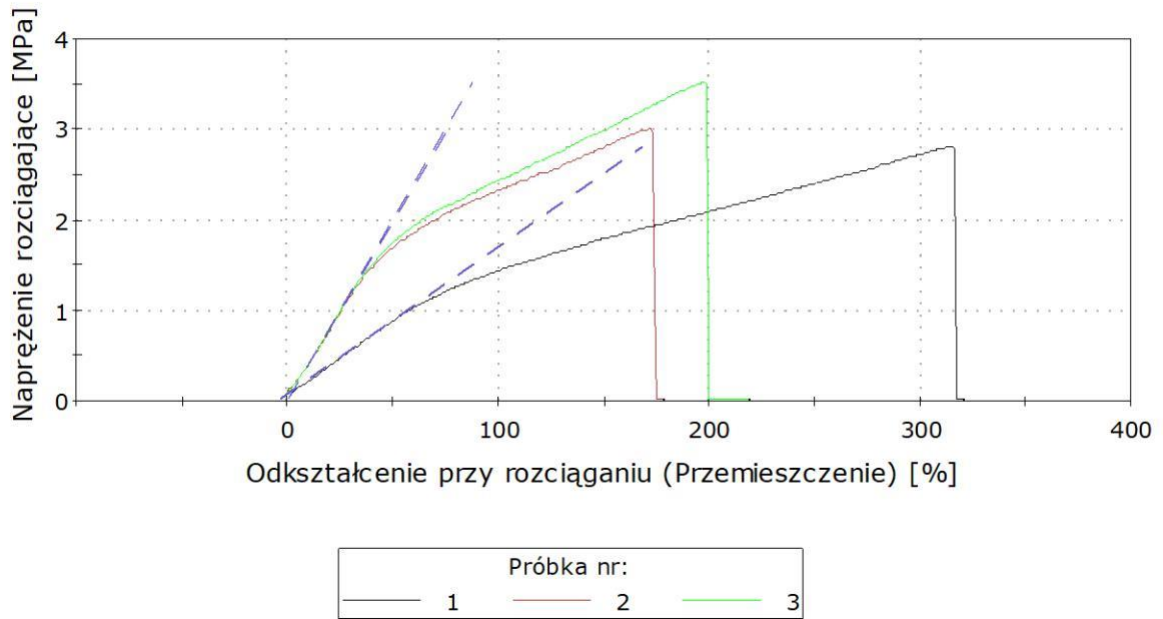


### Próbki 1 do 3

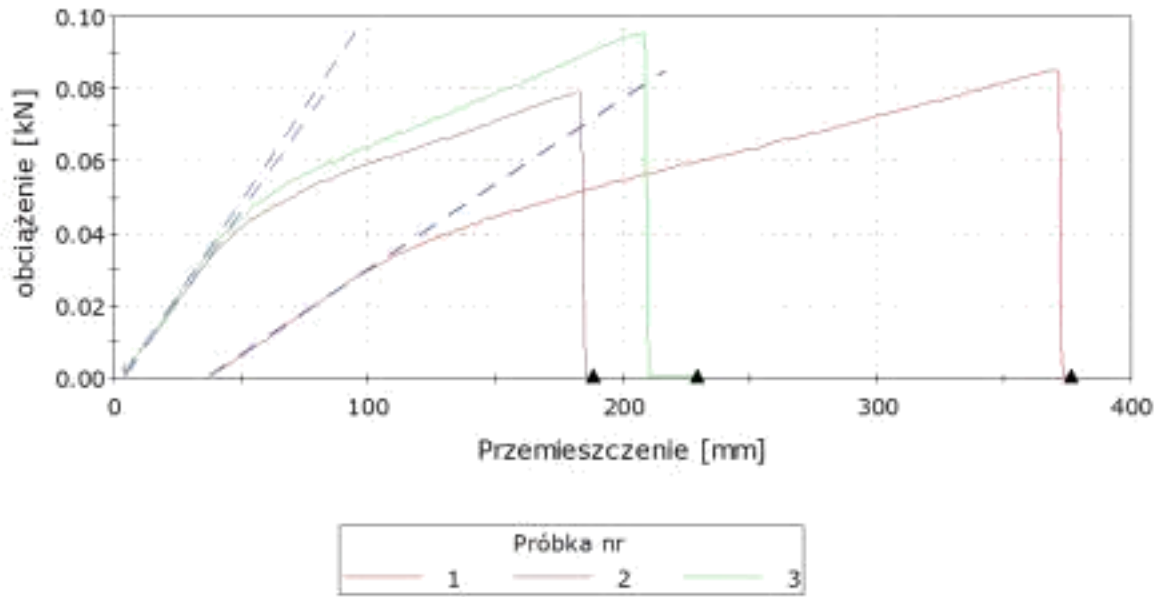


Po 30 minutach

### Próbki 1 do 3

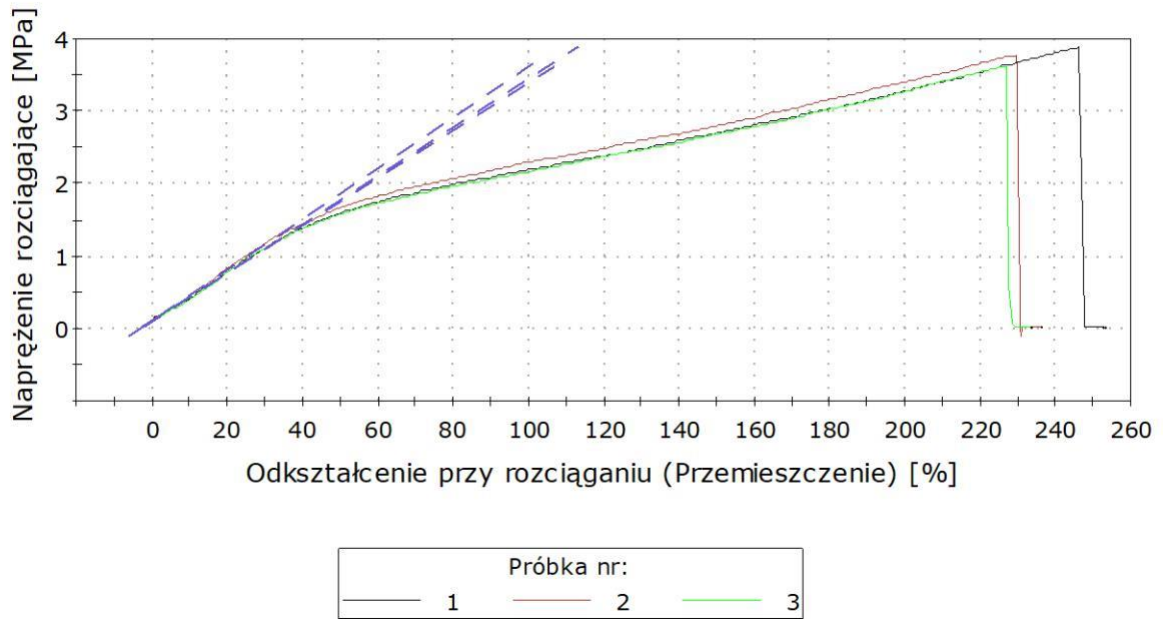


Próbki 1 do 3

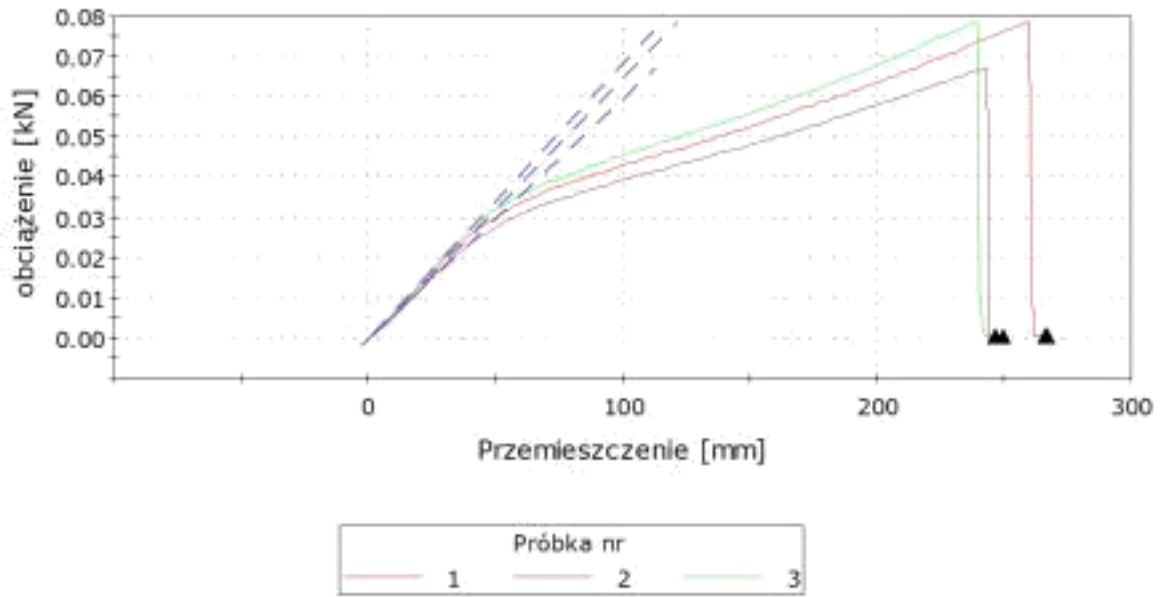


Po 40 minutach

Próbki 1 do 3

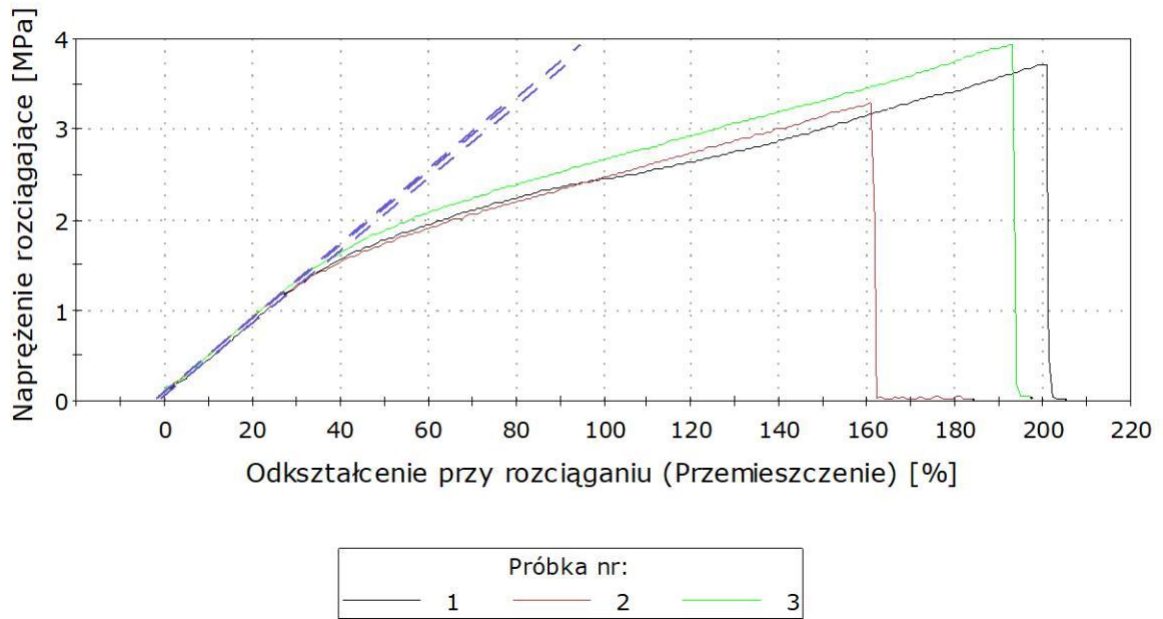


### Próbki 1 do 3

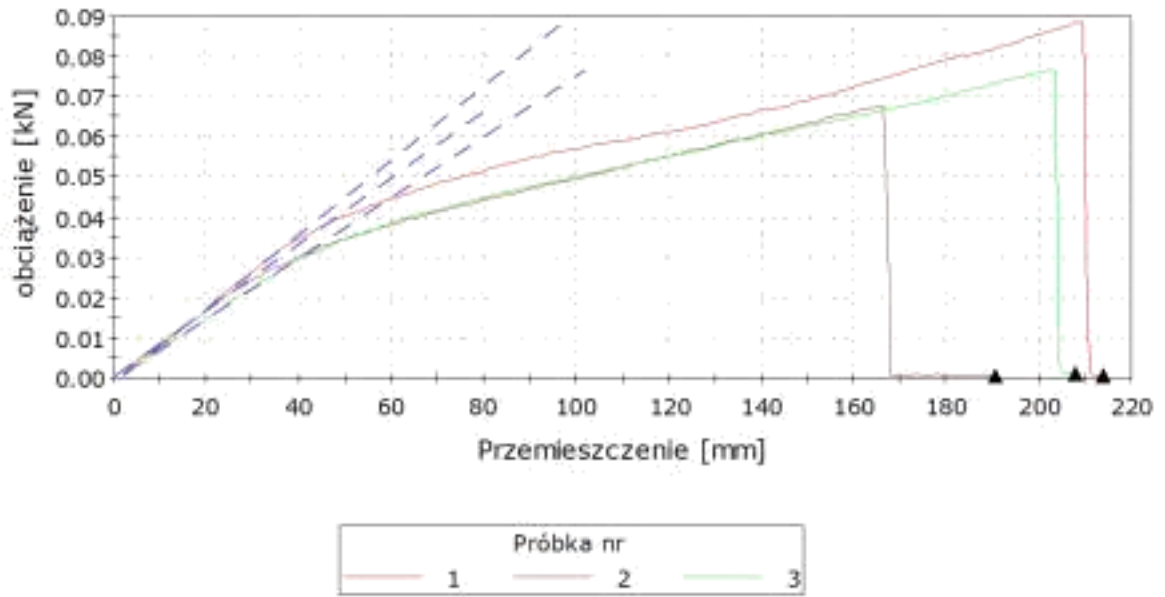


Po 50 minutach

### Próbki 1 do 3

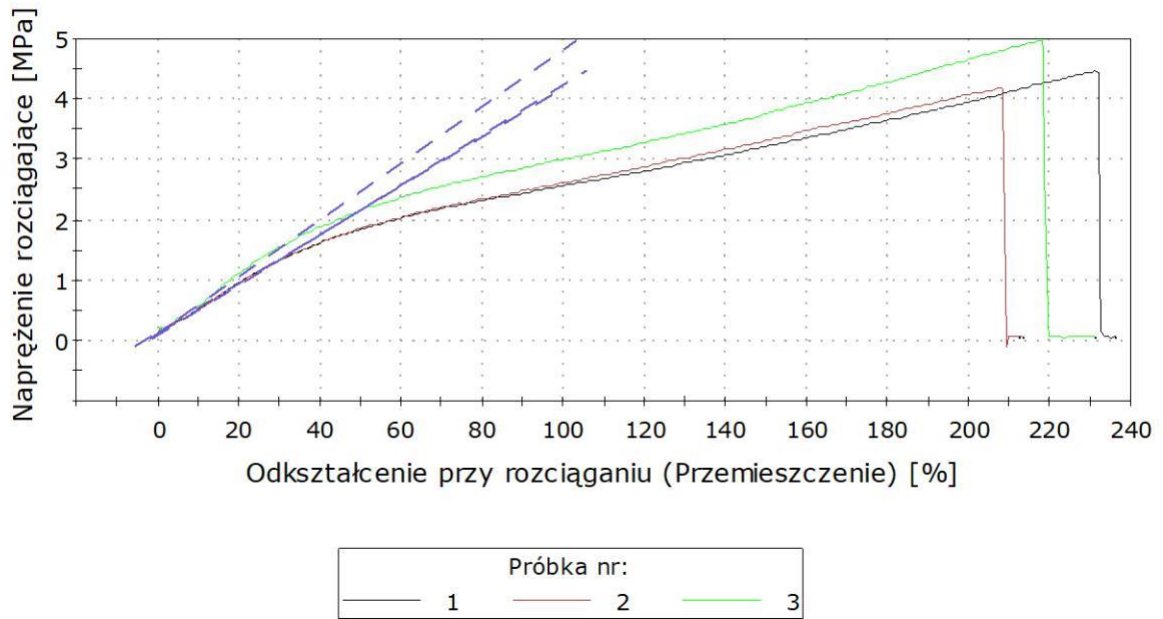


### Próbki 1 do 3



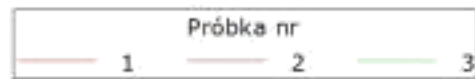
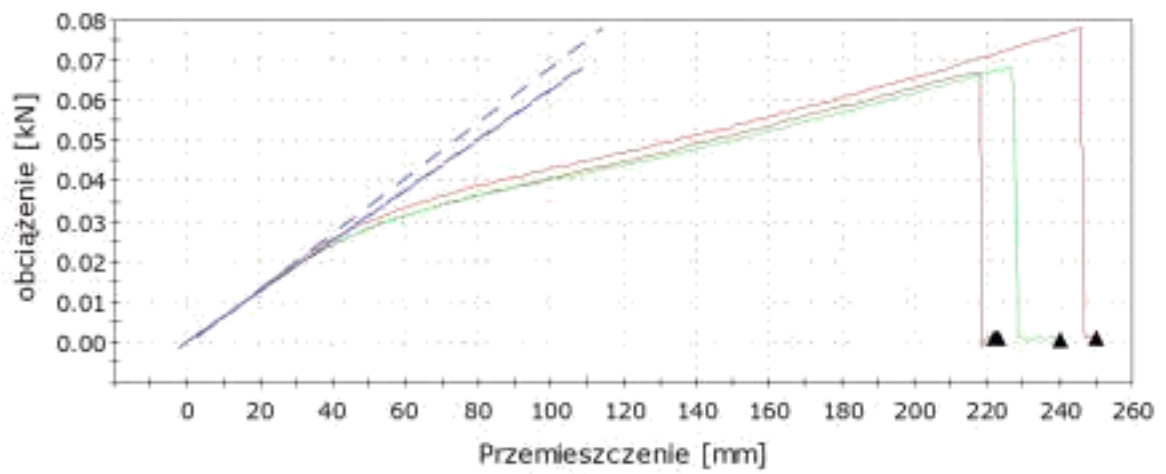
Po 60 minutach

### Próbki 1 do 3





### Próbki 1 do 3



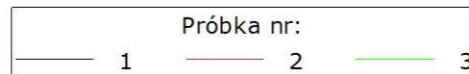
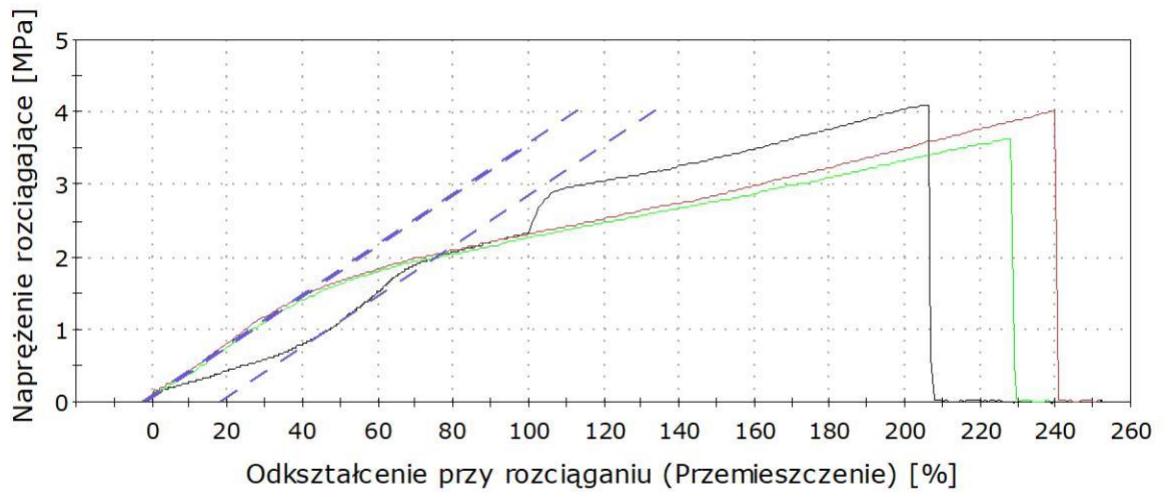
CP/PT-DI

Grupa nr 1:

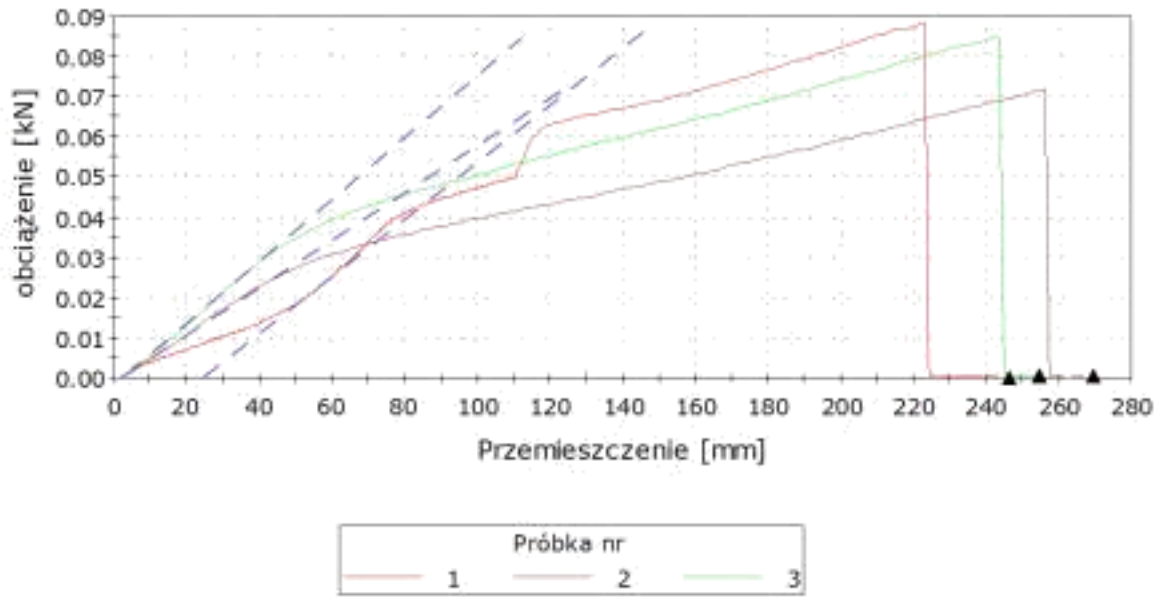
Sekcja 1

Po 20 minutach

Próbki 1 do 3

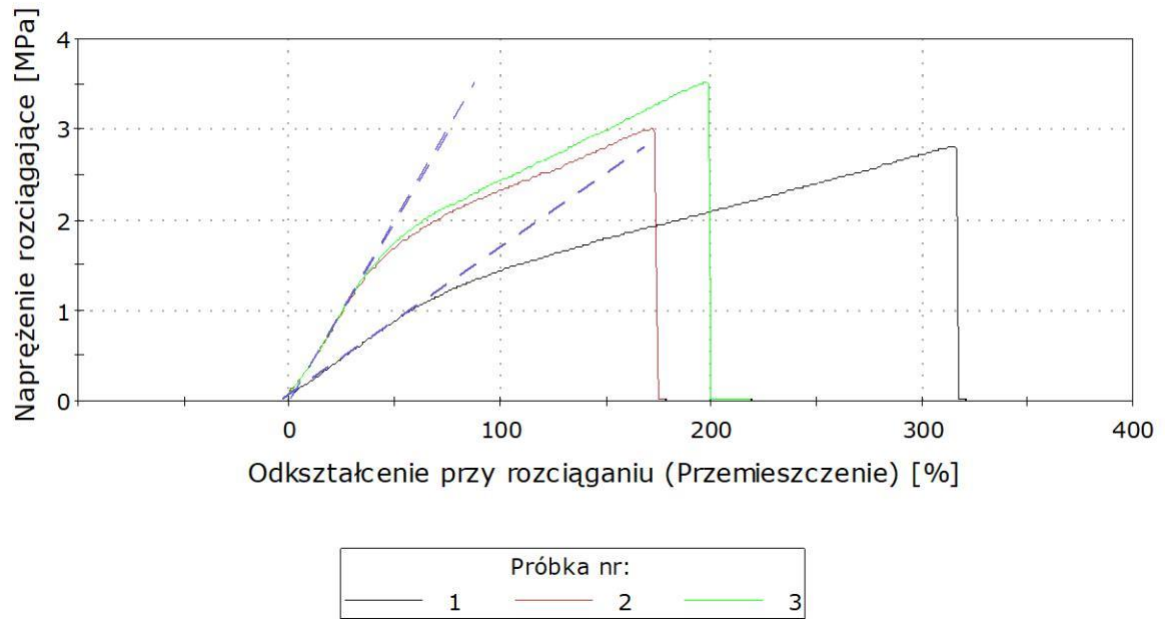


### Próbki 1 do 3

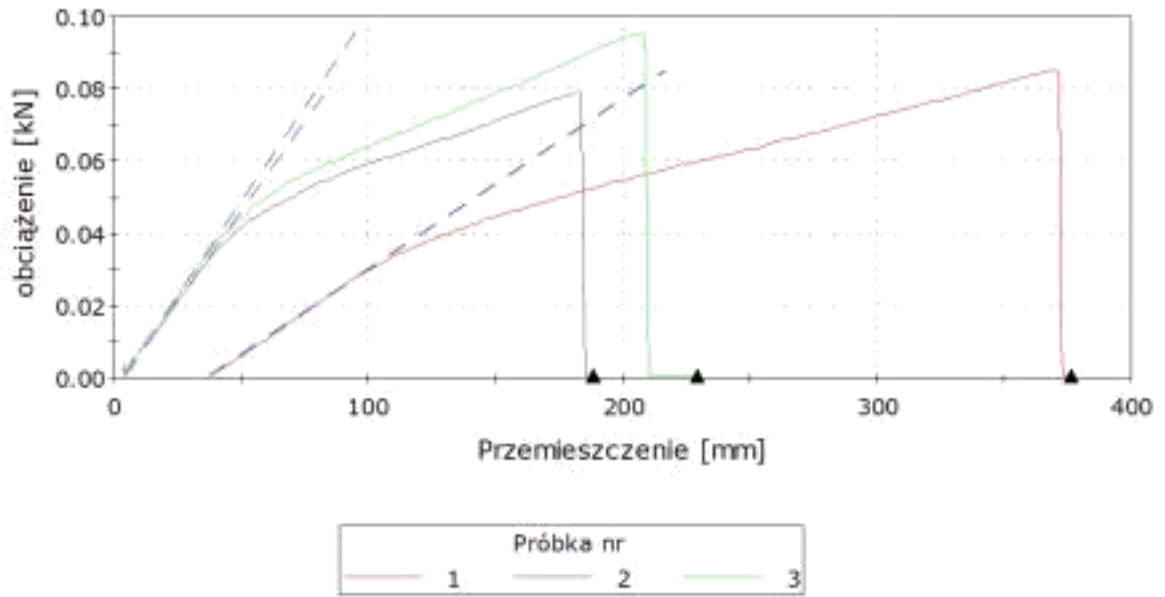


Po 30 minutach

### Próbki 1 do 3

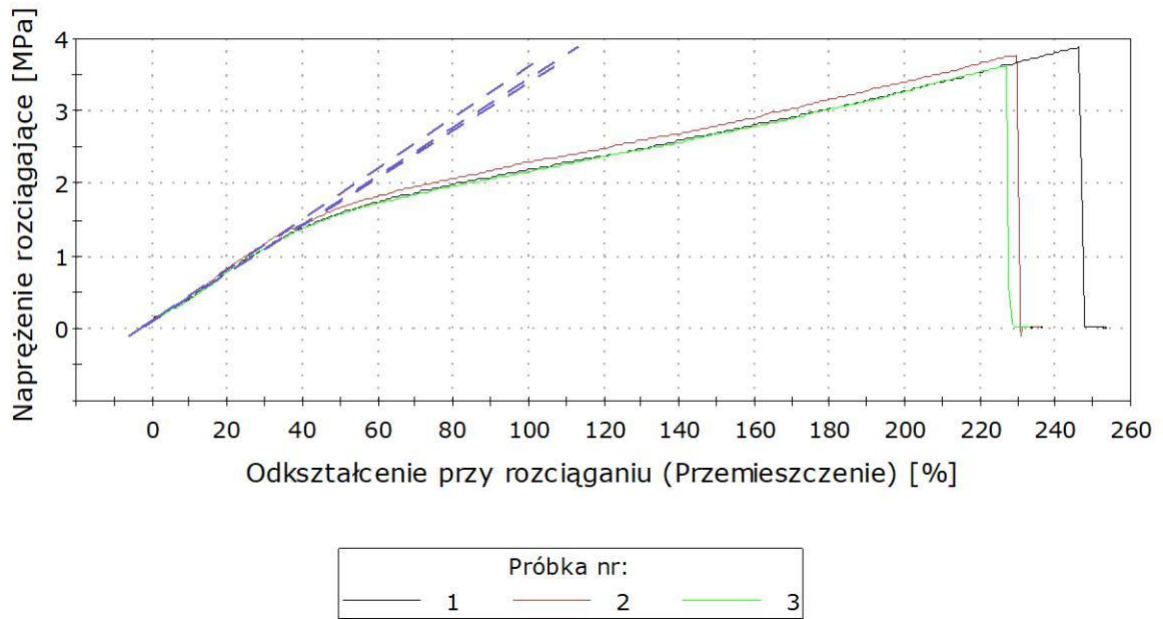


Próbki 1 do 3

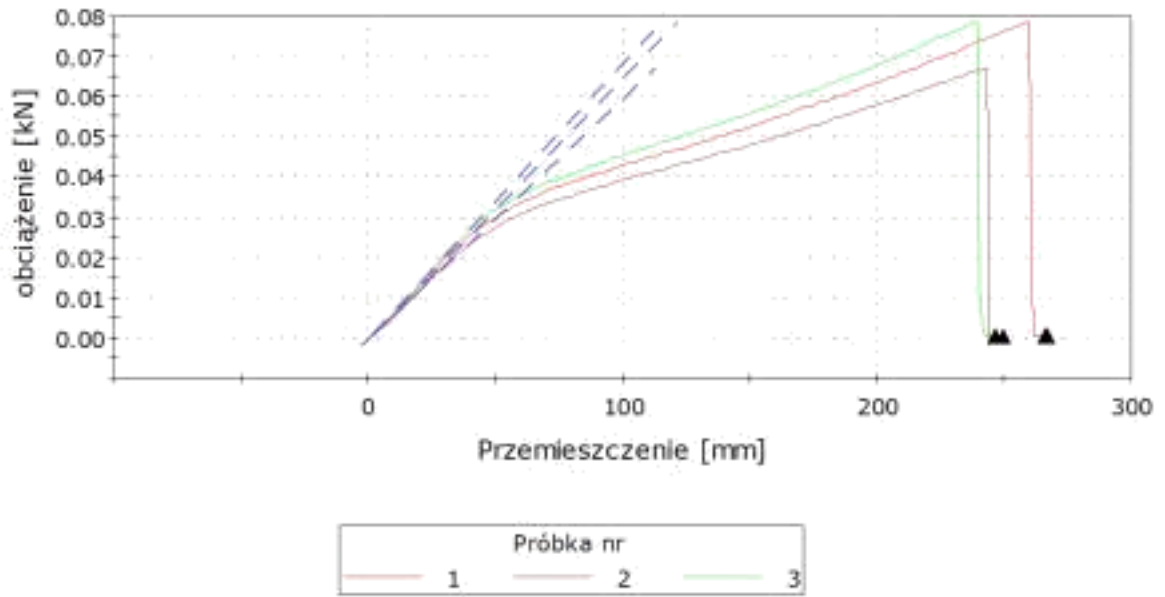


Po 40 minutach

Próbki 1 do 3

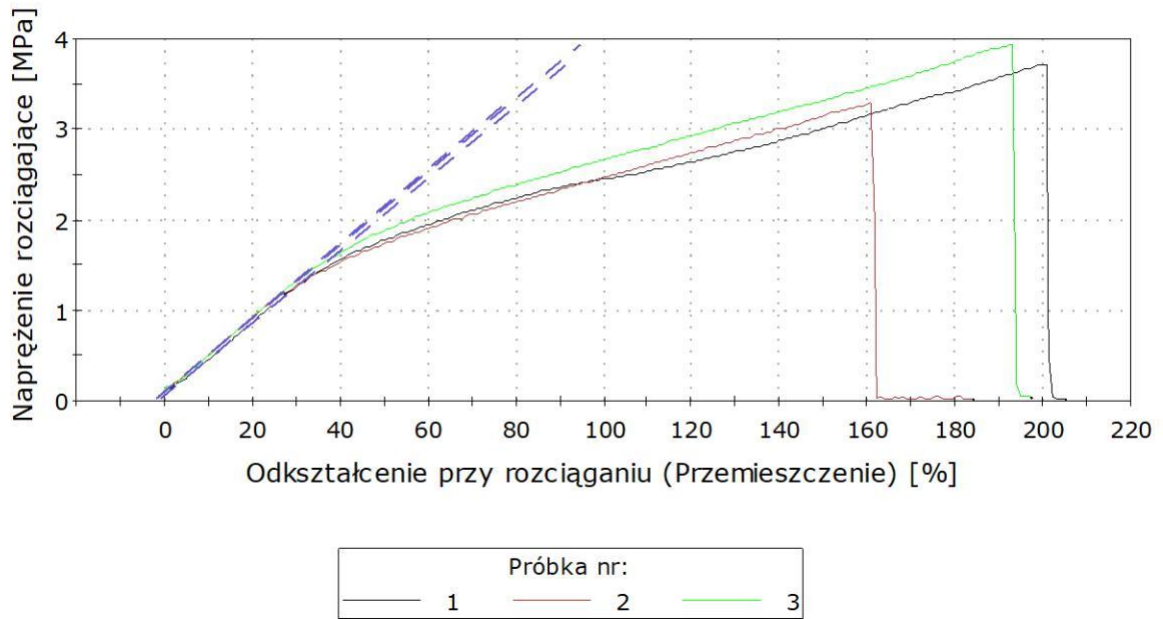


### Próbki 1 do 3

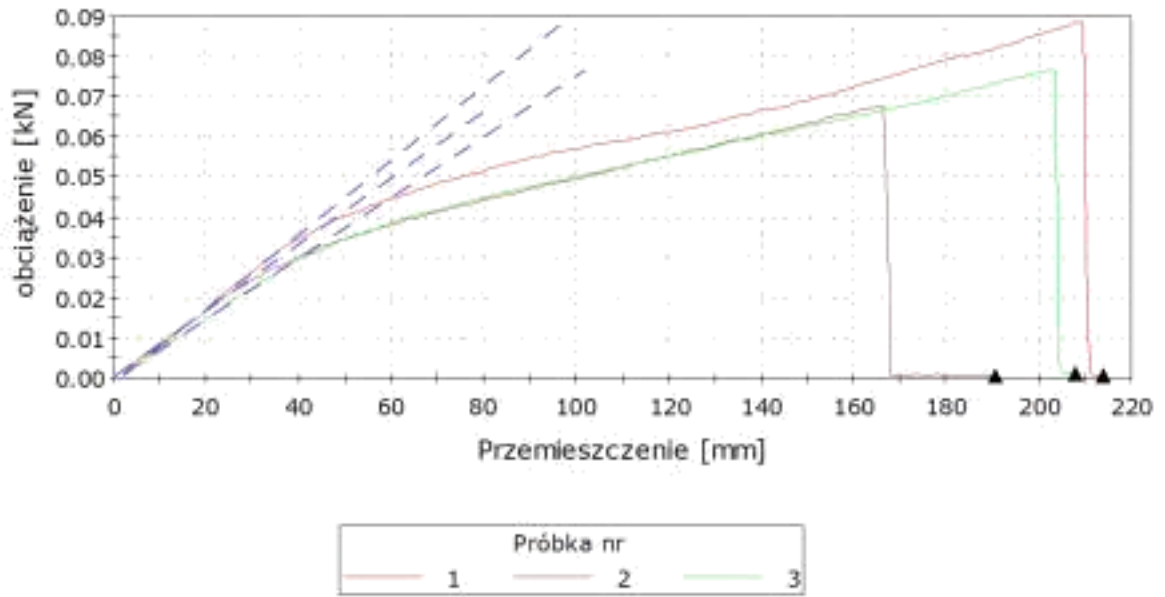


Po 50 minutach

### Próbki 1 do 3

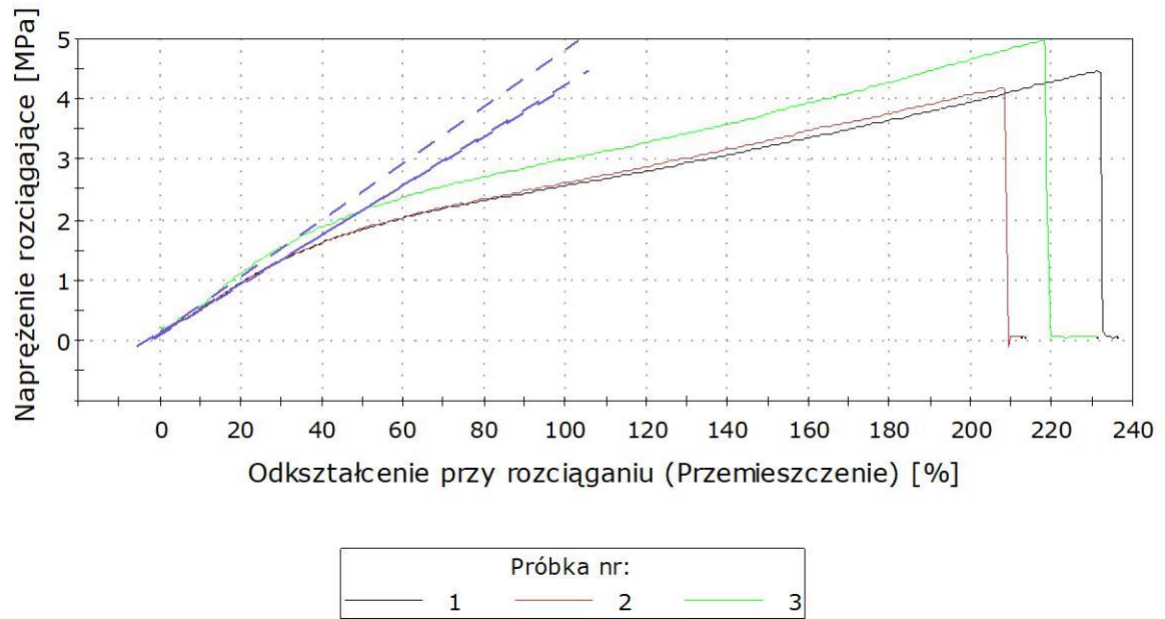


### Próbki 1 do 3

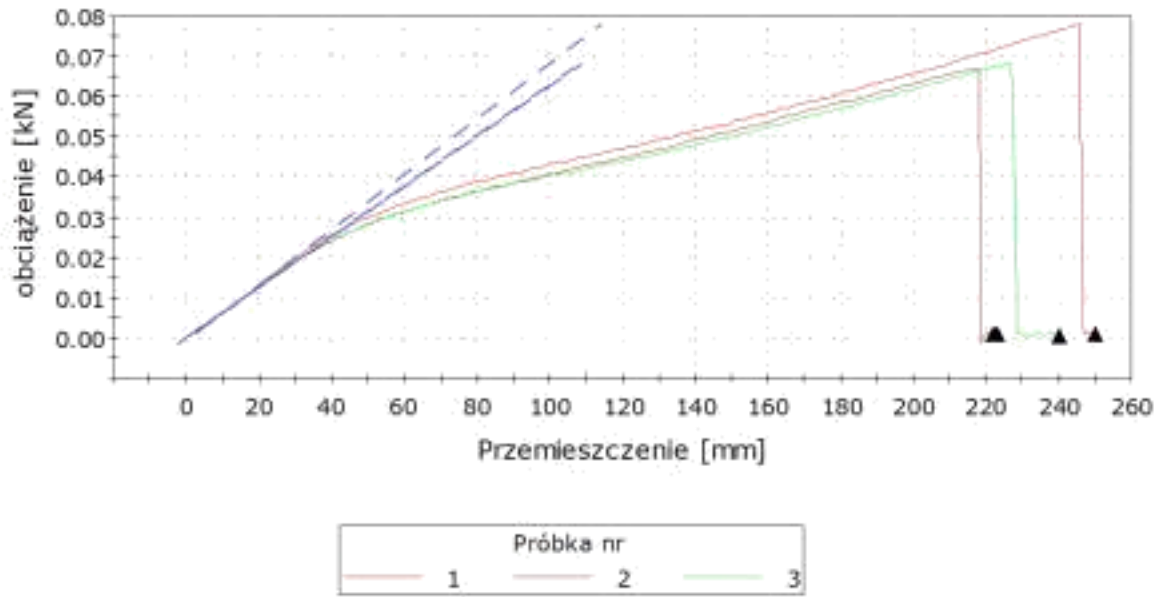


Po 60 minutach

### Próbki 1 do 3



### Próbki 1 do 3



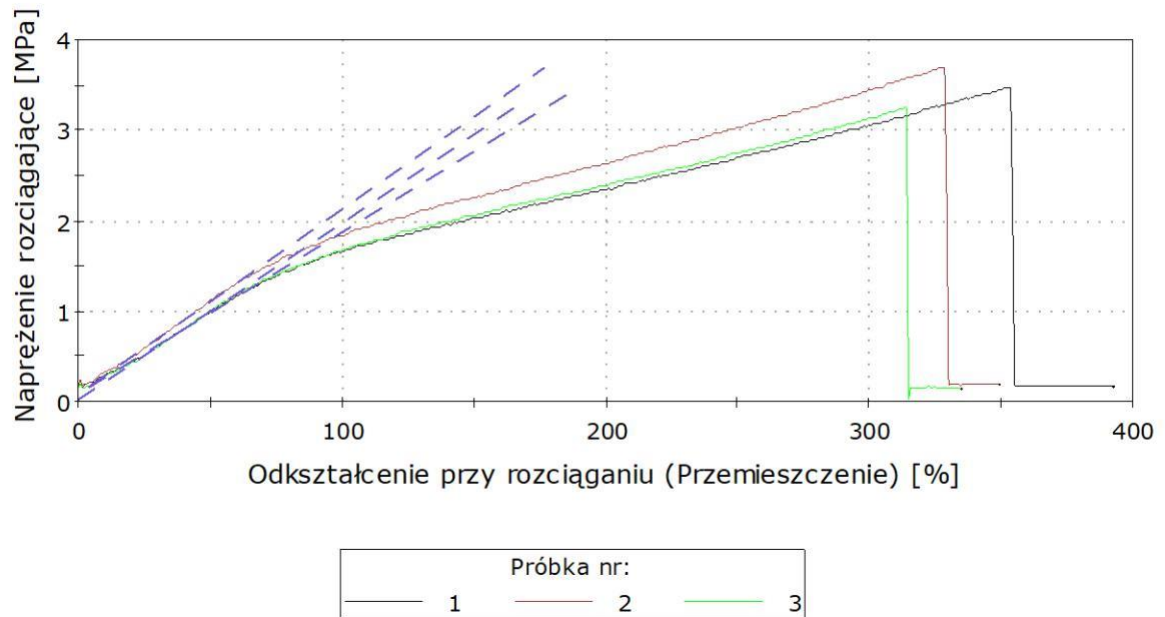
CP/PT-DI

Grupa nr 1:

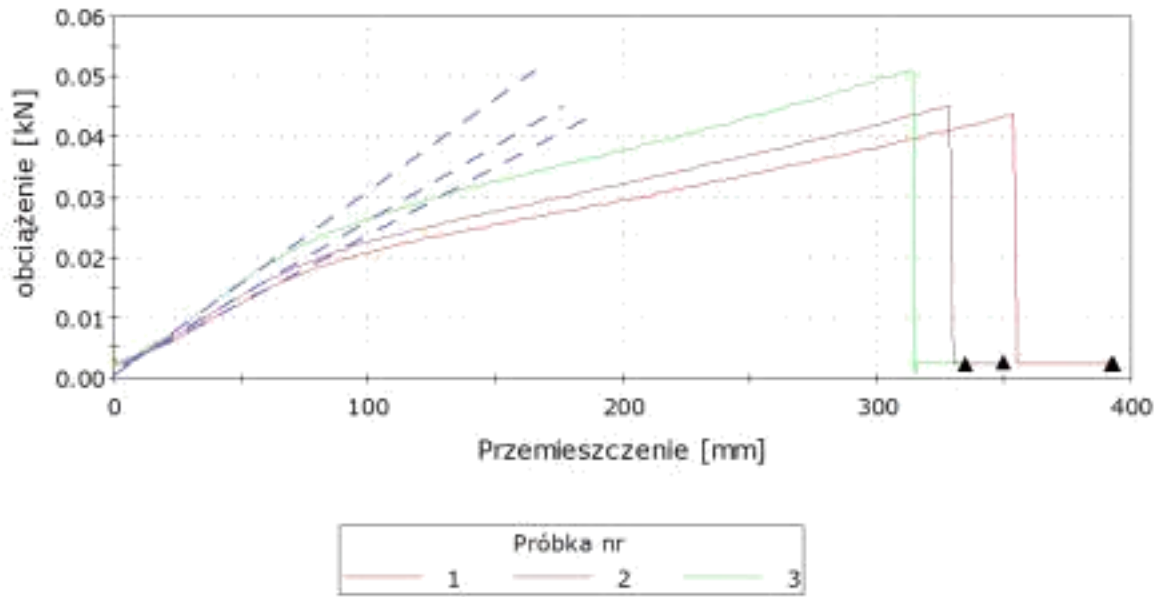
Sekcja 2

Po 20 minutach

### Próbki 1 do 3

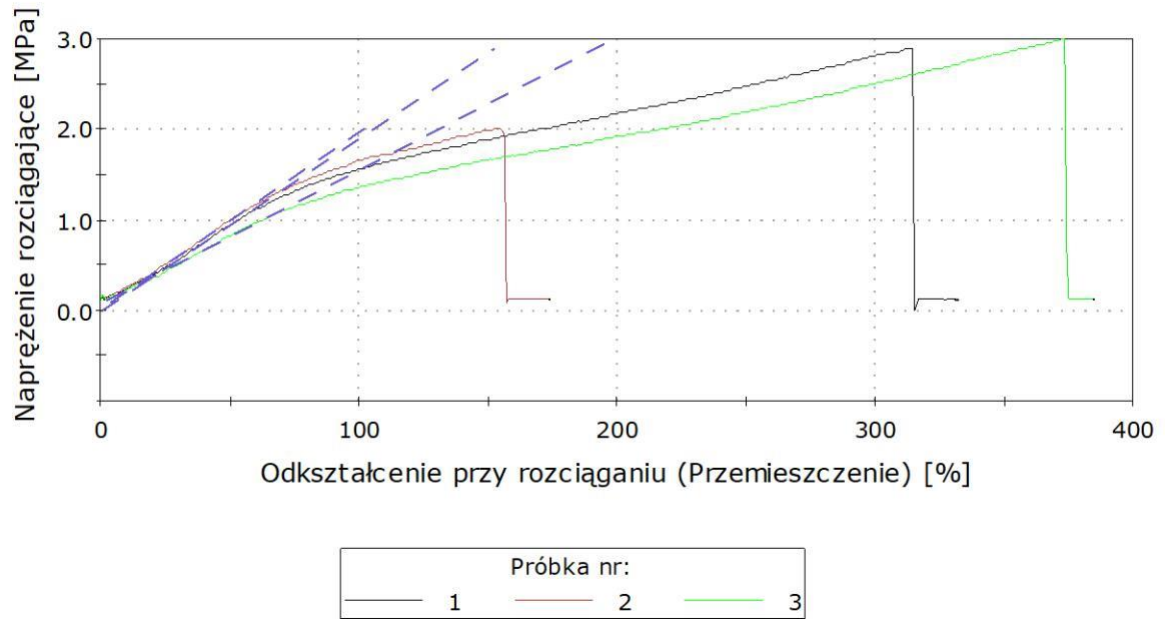


### Próbki 1 do 3



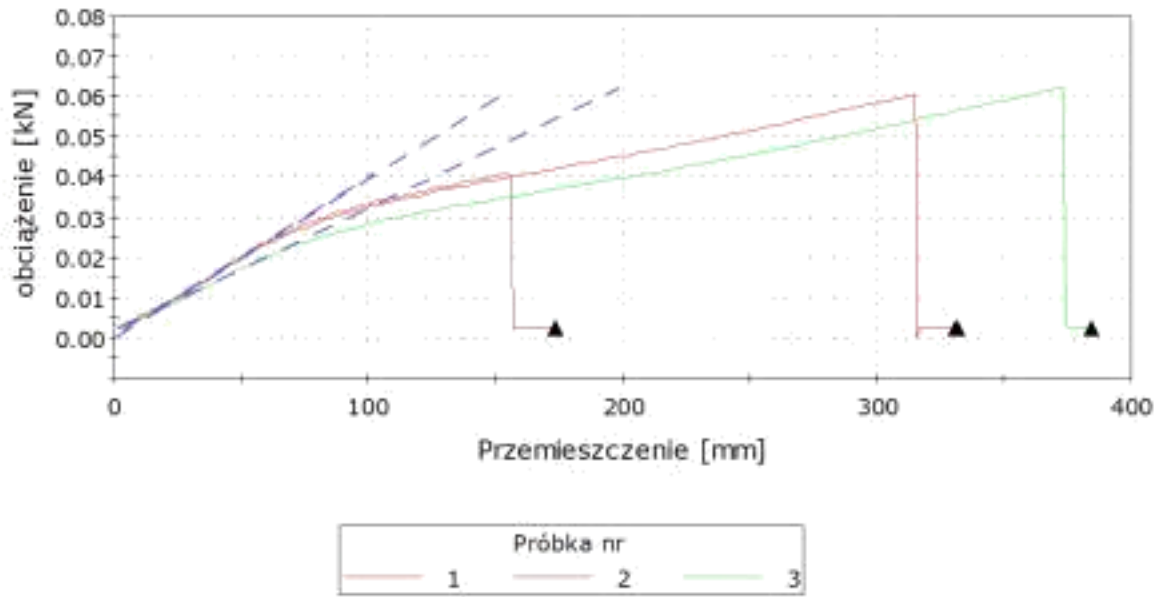
Po 30 minutach

### Próbki 1 do 3



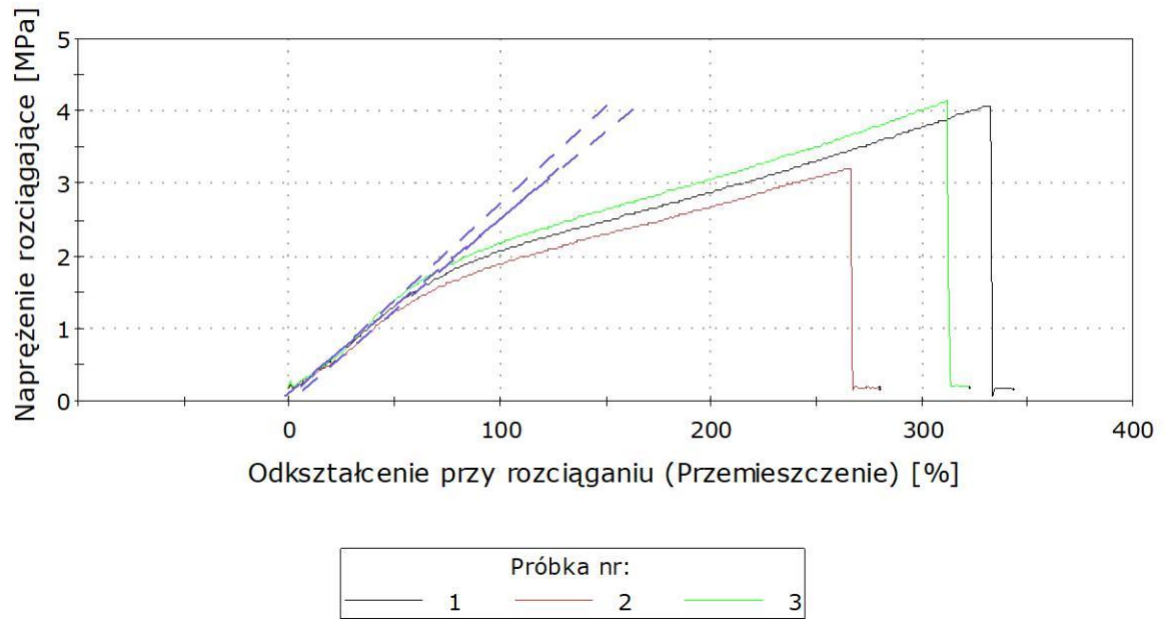


Próbki 1 do 3

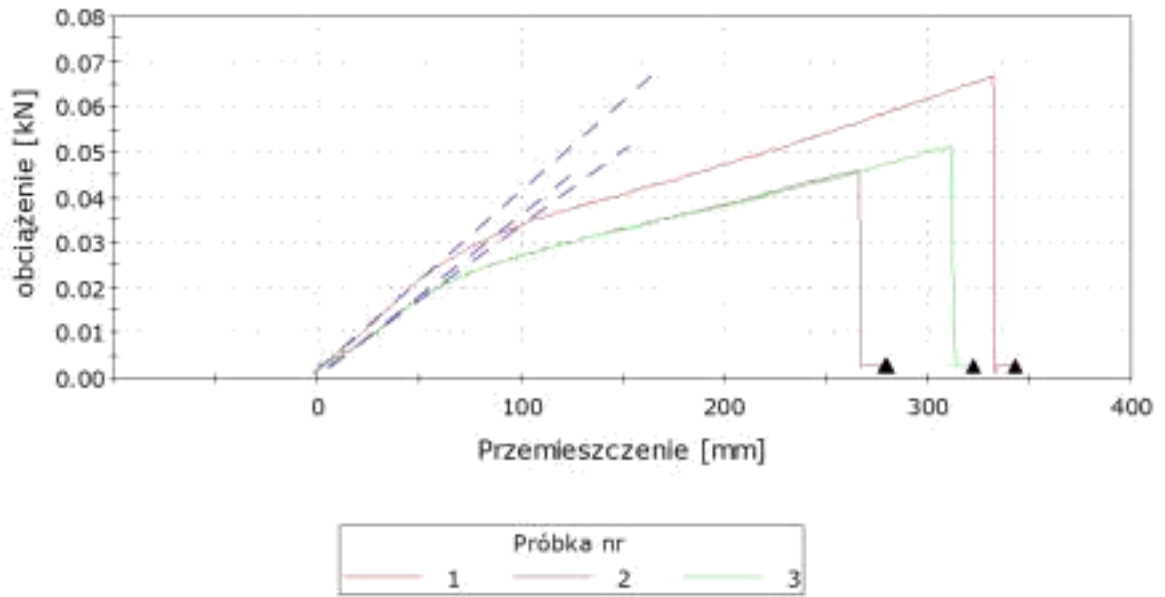


Po 40 minutach

Próbki 1 do 3

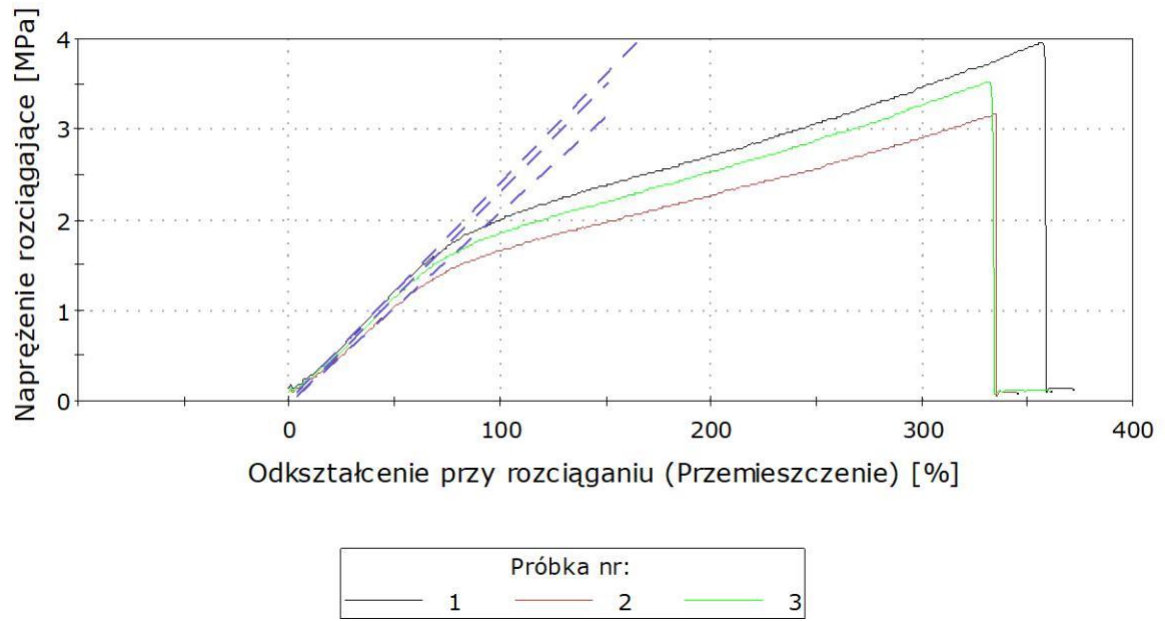


### Próbki 1 do 3

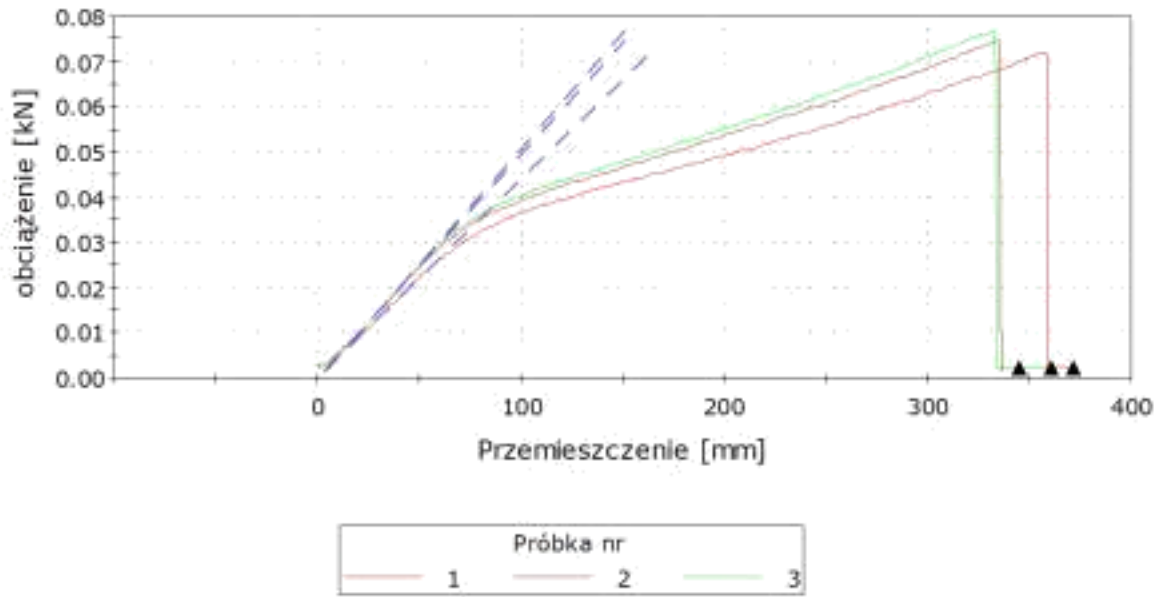


Po 50 minutach

### Próbki 1 do 3

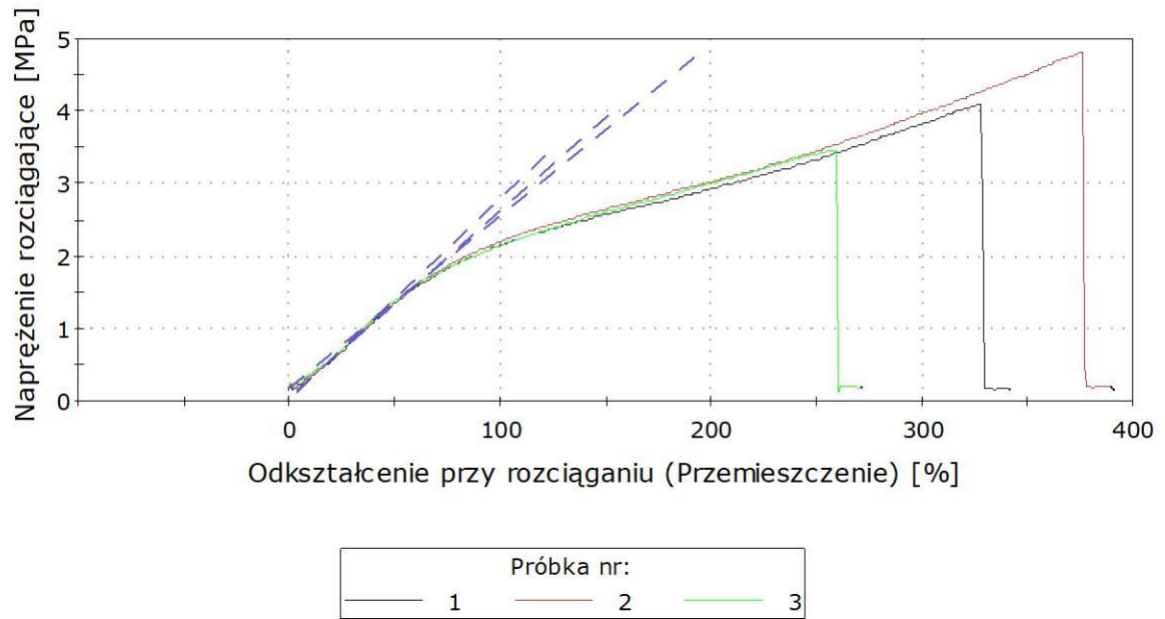


### Próbki 1 do 3

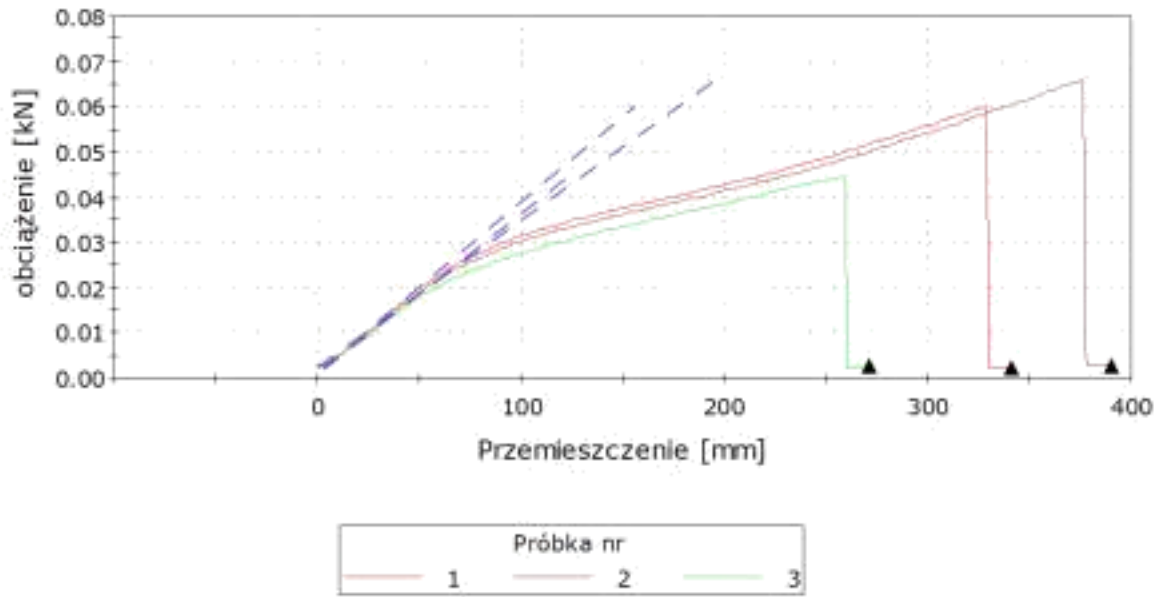


Po 60 minutach

### Próbki 1 do 3



### Próbki 1 do 3



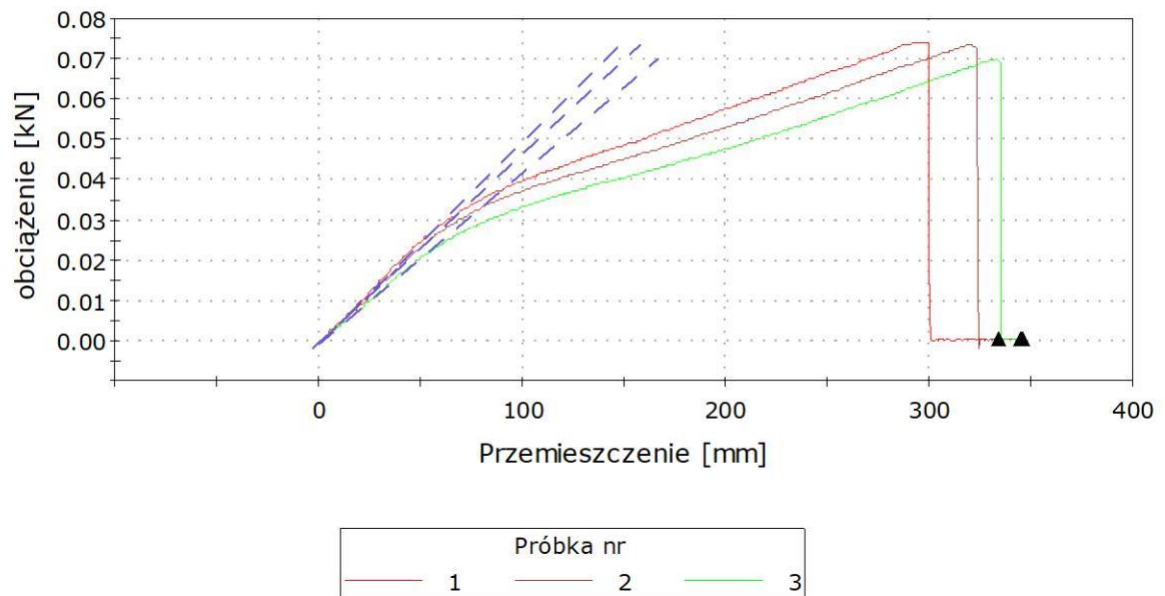
CP/PT-DI

Grupa nr 1:

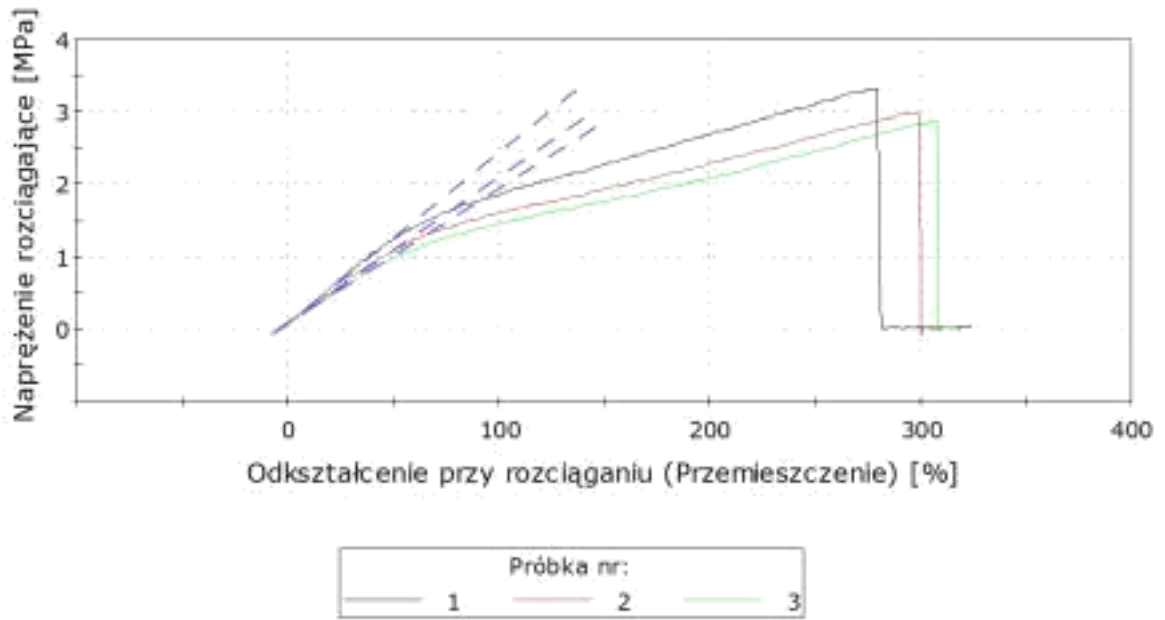
Sekcja 3

Po 20 minutach

### Próbki 1 do 3

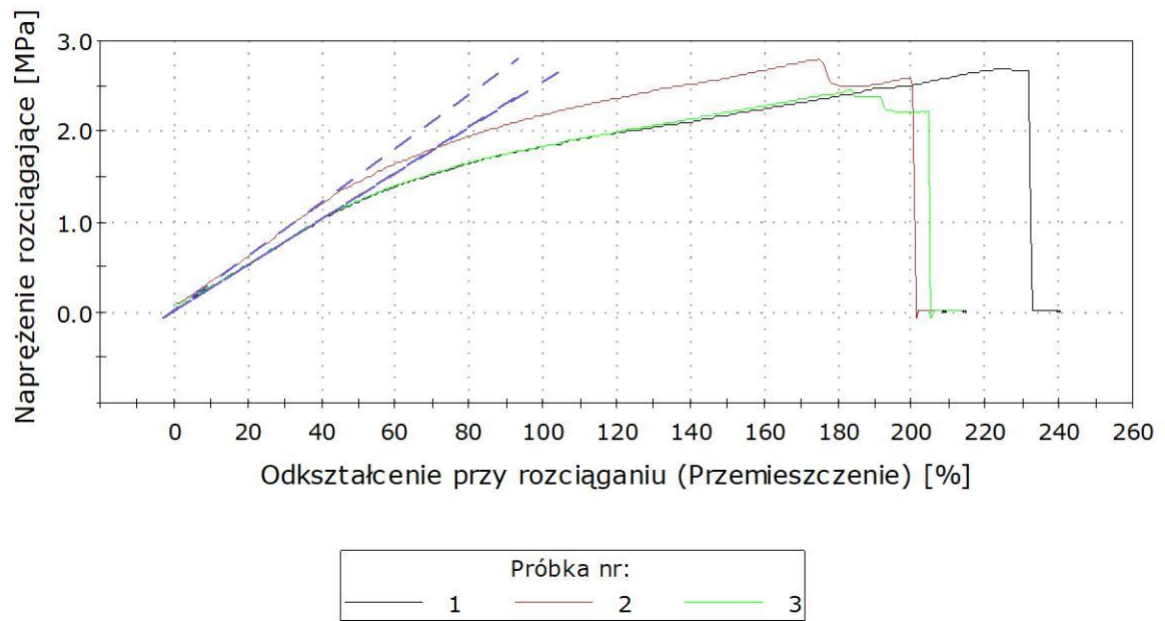


### Próbki 1 do 3

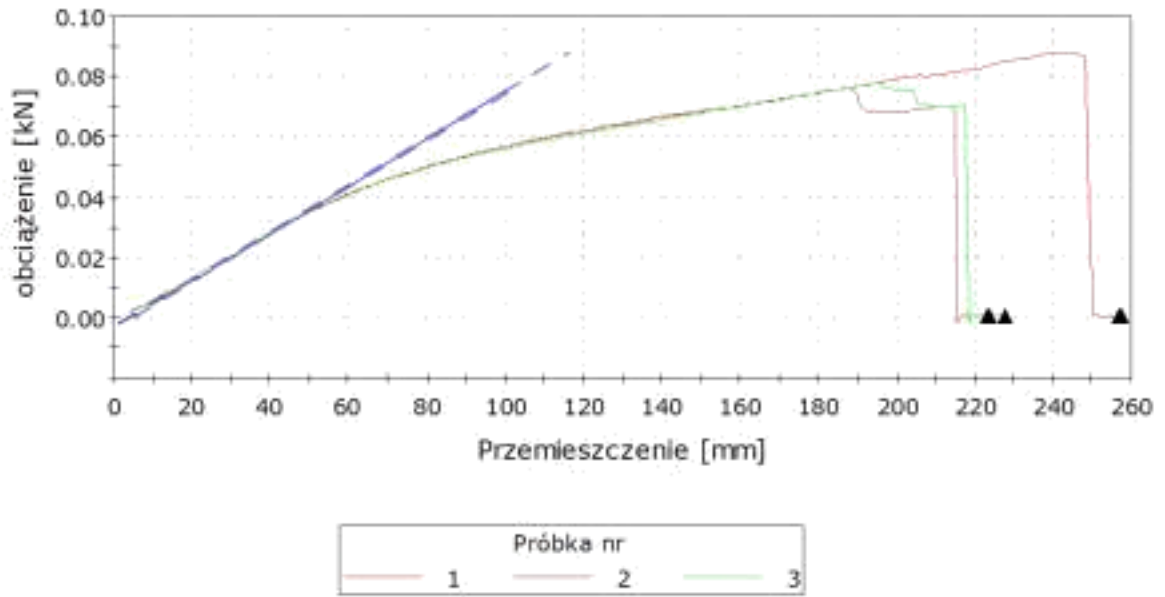


Po 30 minutach

### Próbki 1 do 3

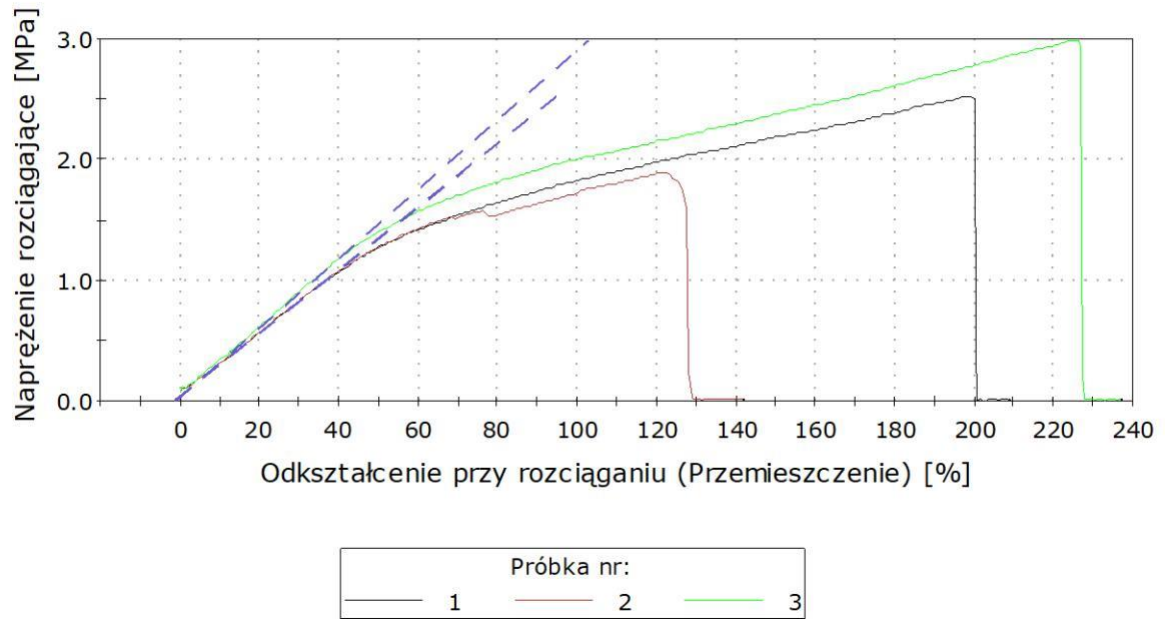


Próbki 1 do 3

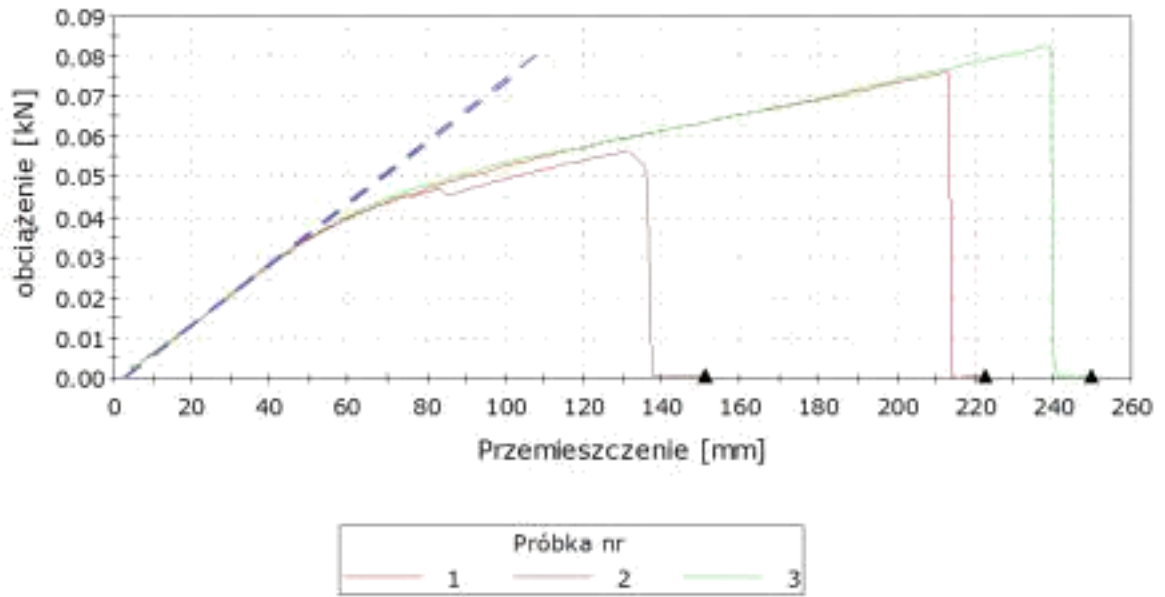


Po 40 minutach

Próbki 1 do 3

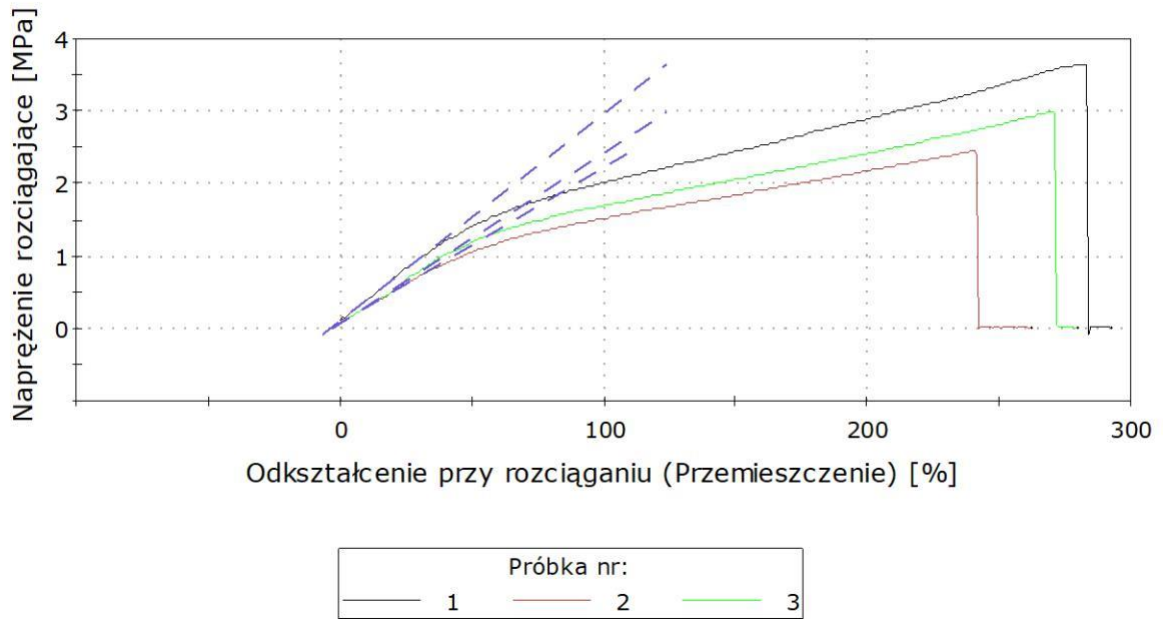


### Próbki 1 do 3

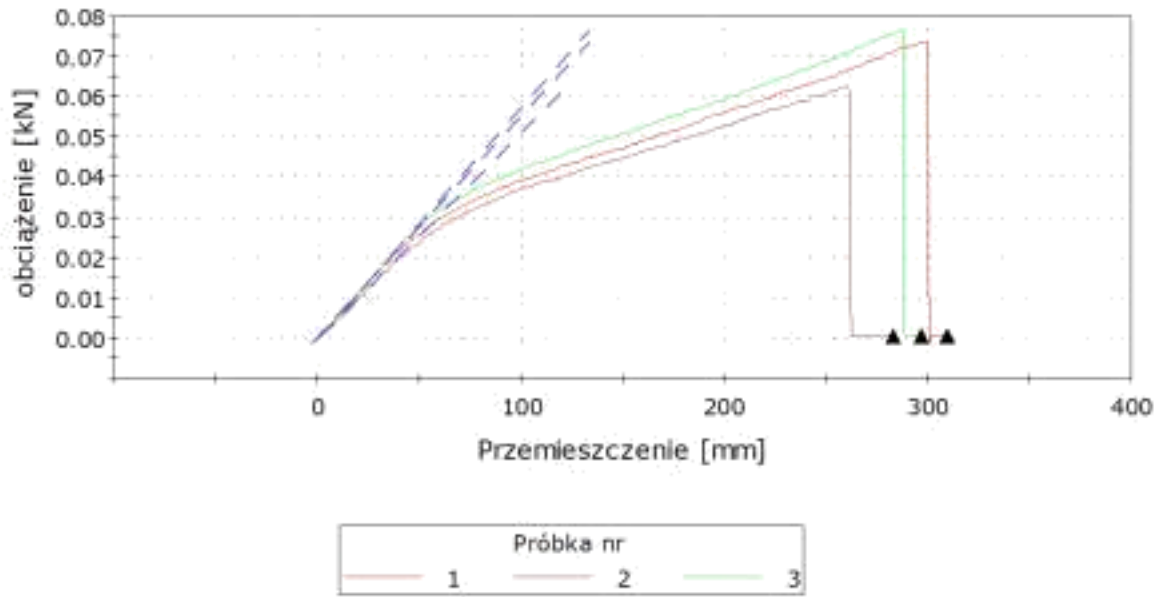


Po 50 minutach

### Próbki 1 do 3

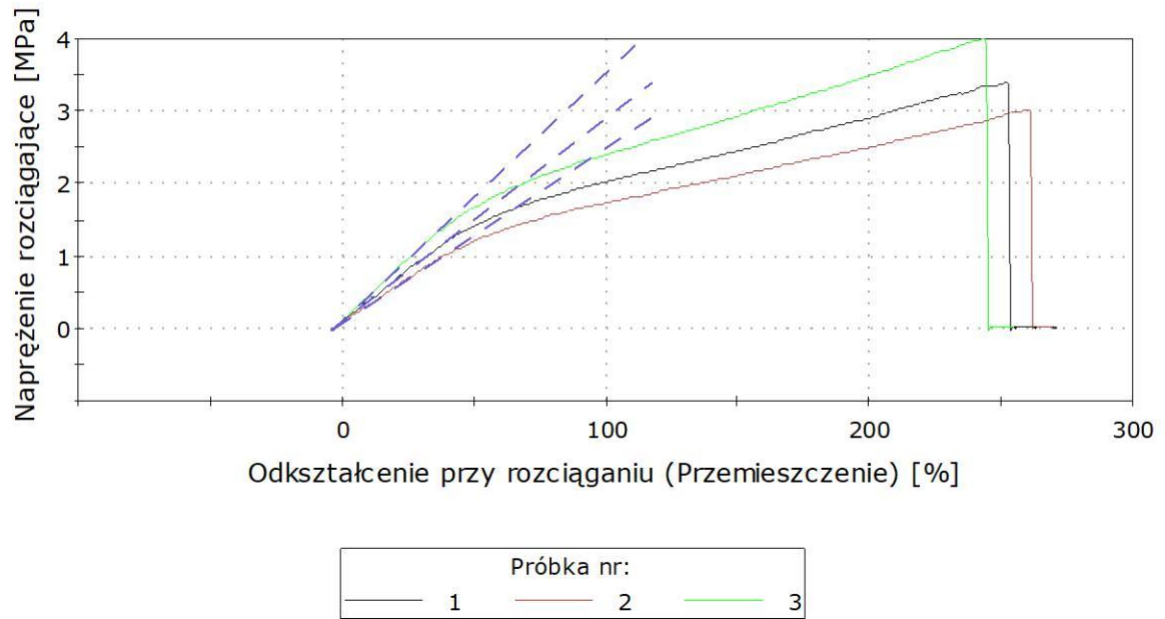


### Próbki 1 do 3



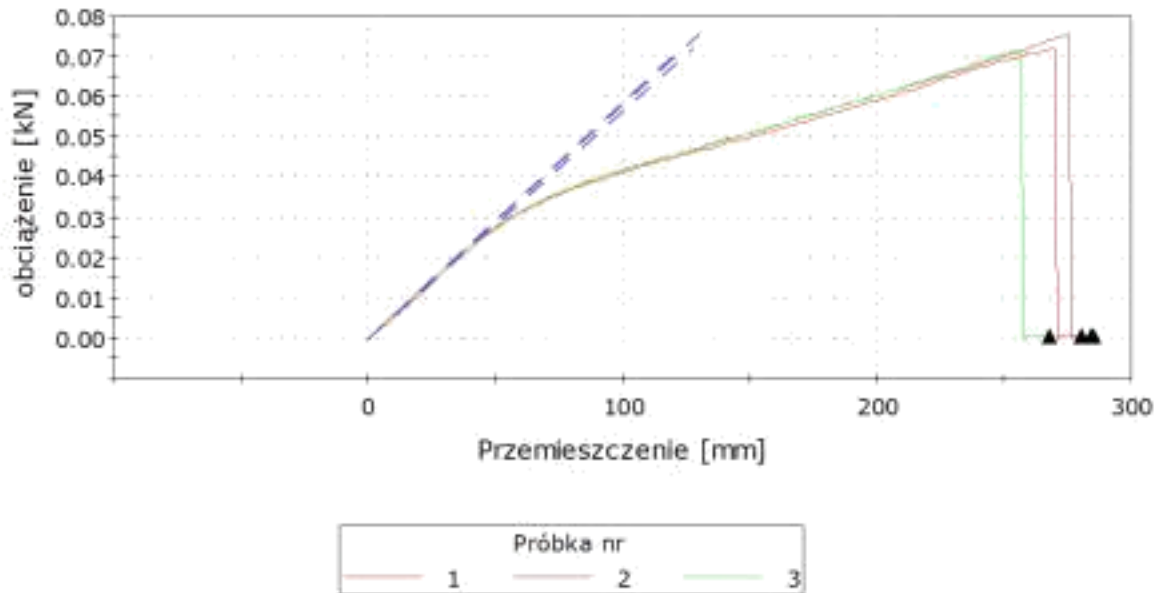
Po 60 minutach

### Próbki 1 do 3





### Próbki 1 do 3



#### **Zagadnienia do opracowania w raporcie:**

##### **CC/TT-DI**

##### **Grupa nr 1:**

##### **Sekcja 1**

Opisać metody otrzymywania past PVC.

##### **Sekcja 2**

Scharakteryzować pojęcia: plastyfikator, pasta, plastyfikat.

##### **Sekcja 3**

Przedstawić istotę oraz cel plastyfikacji tworzyw sztucznych.

##### **CP/PT-DI**

##### **Grupa nr 1:**

##### **Sekcja 1**

Scharakteryzować istotę żelowania past PVC.

##### **Sekcja 2**

Scharakteryzować materiał PVC (otrzymywanie, produkcja przemysłowa, przetwarzanie i obróbka, właściwości i zastosowanie).

##### **Sekcja 3**

Scharakteryzować technologię otrzymywania wyrobów z past PVC.