

► **Oil-extended styrene butadiene synthetic rubber SBR-1705 is essentially a styrene (23.5%) and butadiene (76.5%) copolymer obtained by emulsification method with the use of resin/fatty soaps. The copolymer is filled with oil HI-AR or TDAE. The polymer contains no nitrosamines and substances that may become a source of nitrosamines.**

► Маслонаполненный бутадиен-стирольный каучук синтетический СКК-30АРКМ-15 представляет собой сополимер стирола (23,5 %) и бутадиена (76,5 %), полученный эмульсионным способом с использованием смоляных / жирных кислот. Сополимер наполнен маслом HI-AR или TDAE. Полимер не содержит нитрозаминов и веществ, которые могут стать источником нитрозаминов.

► **Product characteristics: Appearance – bale of dark-brown color; weight of a bale - (30 ± 1) kg; packing – a standard container; shelf life – one (1) year since the date of manufacture**

► **Характеристики продукта:** Внешний вид – темно-коричневый брикет; вес брикета - (30 ± 1) кг; упаковка – стандартный контейнер; гарантийный срок хранения продукции - 1 год со дня изготовления.

Parameter	СКК-30 АРКМ-15 / SBR-1705 HI-AR or TDAE				Test method
	grade A	grade B	grade C	grade D	
<b>Mooney viscosity ML 1+4 (100 °C) (with preparation) / Вязкость по Муни ML<sub>1+4</sub> (100 °C) (с вальцеванием)</b>	<b>48-51</b>	<b>50±4</b>	<b>45±4</b>	<b>40±4</b>	based on method ASTM D 1646
<b>Organic acids content, %</b> Массовая доля органических кислот, %	<b>5,0-6,4</b>	<b>5,0-6,4</b>	<b>5,0-6,4</b>	<b>5,0-6,4</b>	based on ASTM D 5774
<b>Organic acids soap content, %, max.</b> Массовая доля мыл органических кислот, %, н/б	<b>0,25</b>	<b>0,25</b>	<b>0,25</b>	<b>0,25</b>	based on ASTM D 5774
<b>Bound styrene content, % / Массовая доля связанного стирола, %</b>	<b>23,5±1,5</b>	<b>23,5±1,5</b>	<b>23,5±1,5</b>	<b>23,5±1,5</b>	method of supplier
<b>Solvent extract content, % / Массовая доля сольвентного экстракта, %</b>	<b>22±2,5</b>	<b>22±2,5</b>	<b>22±2,5</b>	<b>22±3,0</b>	method of supplier
<b>Тип масла</b> Oil type	<b>HI-AR or TDAE</b>	<b>HI-AR or TDAE</b>	<b>HI-AR or TDAE</b>	<b>HI-AR or TDAE</b>	
<b>Oil content, % / Массовая доля масла, %</b>	<b>14-17</b>	<b>14-17</b>	<b>14-17</b>	<b>14-17</b>	method of supplier
<b>Volatile matter content, %, max / Массовая доля летучих веществ, %, н/б</b>	<b>0,6</b>	<b>0,6</b>	<b>0,6</b>	<b>0,6</b>	based on method ASTM D 5668
<b>Ash content, %, max / Массовая доля золы, %, н/б</b>	<b>0,6</b>	<b>0,6</b>	<b>0,6</b>	<b>0,6</b>	based on method ASTM D 5667
<b>Antioxidant content VS-1, % / Массовая доля антиоксиданта ВС-1, %</b>	<b>0,15-0,35</b>	<b>0,15-0,35</b>	<b>0,15-0,35</b>	<b>0,15-0,35</b>	method of supplier
<b>ASTM D 3185 (method A), 145 °C × 25, 35, 50 мин</b>					
<b>Tensile strength at 300 % stretching, MPa, min</b> Условное напряжение при 300 % удлинении, МПа, н/м	<b>10,8</b>	<b>10,8</b>	<b>10,8</b>	<b>9,8</b>	based on method ASTM D3185
<b>Tensile strength at stretching, MPa, min</b> Условная прочность при растяжении, МПа, н/м	<b>21,6</b>	<b>21,6</b>	<b>21,6</b>	<b>21,0</b>	based on method ASTM D3185
<b>Relative elongation at break, %, min</b> Относительное удлинение при разрыве, %, н/м	<b>400</b>	<b>400</b>	<b>400</b>	<b>400</b>	based on method ASTM D3185
<b>Curing characteristic of rubber compound / Вулканизационные характеристики</b>					
<b>Rheometer MDR 2000, measurement conditions: 160 °C, deformation of 0.5°, MH at 30 min. / Реометр MDR 2000, условия измерения: 160 °C; деформ. 0,5°, МН при 30 мин</b>					
<b>Minimum torque (ML), dNm / Минимальный крутящий момент (M<sub>L</sub>), дНм</b>	<b>1,4-3,4</b>	<b>1,4-3,4</b>	<b>1,4-3,4</b>	<b>1,4-3,4</b>	based on method ASTM D 5289
<b>Maximum torque (MH), dNm / Максимальный крутящий момент (M<sub>H</sub>), дНм</b>	<b>13,0-20,0</b>	<b>13,0-20,0</b>	<b>13,0-20,0</b>	<b>13,0-20,0</b>	based on method ASTM D 5289
<b>Prevulcanization start time (ts1), min / Время до начала вулканизации, (ts1), мин</b>	<b>2,5-6,0</b>	<b>2,5-6,0</b>	<b>2,5-6,0</b>	<b>2,5-6,0</b>	based on method ASTM D 5289
<b>Time to 50% vulcanization (T'50), min / Время достижения 50 % степени вулканизации, (t'50), мин</b>	<b>6,5-11,5</b>	<b>6,5-11,5</b>	<b>6,5-11,5</b>	<b>6,5-11,5</b>	based on method ASTM D 5289
<b>Time to 90% vulcanization (T'90), min / Время достижения 90 % степени вулканизации, (t'90), мин</b>	<b>12,0-20,0</b>	<b>12,0-20,0</b>	<b>12,0-20,0</b>	<b>12,0-20,0</b>	based on method ASTM D 5289