

1. Способ изготовления полых изделий из пластизольной композиции, преимущественно баллонов для аспираторов детских, путем ротационного формования, дозированной порции пластизольной композиции, нагретой до температуры формования, и последующего ее отверждения, отличающийся тем, что в качестве пластизольной композиции используют смесь, содержащую, мас.ч.:

<b>Поливинилхлорид</b>	
<b>эмульсионный для</b>	
<b>пластизоля</b>	<b>70–90</b>
<b>Поливинилхлорид</b>	
<b>микросуспензионный</b>	<b>10–30</b>
<b>Диизоамилфталат</b>	<b>70–100</b>
<b>Комплексный стаби-</b>	
<b>лизатор на основе</b>	
<b>кальций-цинковых</b>	
<b>солей синтетических</b>	
<b>жирных кислот</b>	<b>2,5–3,5</b>
<b>Двуокись титана</b>	<b>0,4–0,5</b>
<b>Эпоксидированное</b>	
<b>соевое масло</b>	<b>5,0–7,0</b>
<b>Пигмент голубой</b>	
<b>фталоцианиновый</b>	<b>0,1–0,2,</b>

а ротационное формование осуществляют при вращении формы с частотой 4,0-7,0 об/мин вокруг вертикальной оси и 2,5-4,0 об/мин вокруг горизонтальной оси и отверждение осуществляют путем резкого охлаждения формы до температуры 35-40°C,

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что перед ротационным формованием компоненты смеси перемешивают в течение 3-7 мин при нормальных условиях, а затем перемешивание повторяют в течение 15-20 мин при разряжении 0,009-0,01 МПа.

3. Способ по пп. 1 и 2, отличающийся тем, что при ротационном формовании форму с пластизольной композицией нагревают горячим воздухом до температуры 200-220°C.

4. Способ по пп. 1-3, отличающийся тем, что отверждение осуществляют распылением холодной воды на форму в течение 1-2 мин.

5. Способ по пп. 1-4, отличающийся тем, что в качестве пластизольной композиции используют смесь, содержащую, мас.ч.:

<b>Поливинилхлорид</b>	
<b>эмульсионный для пластизоля</b>	<b>80</b>
<b>Поливинилхлорид</b>	
<b>микросуспензионный</b>	<b>20</b>
<b>Диизоамилфталат</b>	<b>80</b>
<b>Комплексный стабилизатор</b>	
<b>на основе кальций-цинковых</b>	
<b>солей синтетических</b>	
<b>жирных кислот</b>	<b>3,0</b>
<b>Двуокись титана</b>	<b>0,5</b>
<b>Эпоксидированное</b>	
<b>соевое масло</b>	<b>6,0</b>
<b>Пигмент голубой</b>	
<b>фталоцианиновый</b>	<b>0,15,</b>

а ротационное формование осуществляют при вращении формы с частотой 6,5-6,9 об/мин вокруг вертикальной оси и 3,5-3,8 об/мин вокруг горизонтальной оси и отверждение осуществляют путем резкого охлаждения формы до температуры 35-40°C.