

SABIC® HDPE M40053S

High Density Polyethylene Copolymer

Saudi Basic Industries Corporation (SABIC)

Описание материалов:

M40053S is UV stabilized High Density Polyethylene grade with narrow molecular weight distribution suitable for injection molding applications. It has been designed to provide good balance of stiffness and impact at low temperatures and is also having good weatherability and surface properties. M40053S is specially developed for high demanding dust bin market, shipping containers for low temperature storage, industrial pails etc.

Главная Информация				
Добавка	УФ-стабилизатор			
Характеристики	Жесткий, хороший			
	Ударопрочность при низкой температуре			
	Хорошая устойчивость к погоде			
	Соответствие пищевого контакта			
	Отличный внешний вид			
Узкое молекулярное распределение веса				
Используется	Промышленное применение			
	Контейнер			
	Баррель			
	Контейнер для доставки			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Плотность	0.953	g/cm ³	ASTM D1505	
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238	
Экологическое сопротивление растрескиванию			ASTM D1693B	
	10% Igepal, molded, F50	4.00	hr	ASTM D1693B
	100% Igepal, molded, F50	7.00	hr	ASTM D1693B
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Твердость дюрометра (Shore D, Injection Molded)	60		ASTM D2240	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Модуль растяжения-1% Secant (Injection Molded)	900	MPa	ASTM D638	
Прочность на растяжение			ASTM D638	
Yield, injection molding	23.0	MPa	ASTM D638	

Fracture, injection molding	21.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, Injection Molded)	> 800	%	ASTM D638
Флекторный модуль (Injection Molded)	800	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Injection Molded)	21.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (Injection Molded)	150	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	< -75.0	°C	ASTM D746
Викат Температура размягчения	125	°C	ASTM D1525
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	232 - 260	°C	
Средняя температура	232 - 260	°C	
Передняя температура	232 - 260	°C	
Температура формы	15.0 - 60.0	°C	
Давление впрыска	60.0 - 100	MPa	

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

