

## Axiall PVC 5009

Rigid Polyvinyl Chloride

Axiall Corporation

### Описание материалов:

Georgia Gulf 5009 is a type I, Grade I rigid vinyl injection molding compound designed for fittings and parts of similar configuration where maximum tensile strength and/or chemical resistance is required. It has full NSF approval and is suitable for all types of water distribution systems, including pressure fittings.

| Главная Информация           |   |                   |                 |
|------------------------------|---|-------------------|-----------------|
| UL YellowCard                | E53006-243307                                       |                   |                 |
| Характеристики               | Высокая прочность<br>Хорошая химическая стойкость   |                   |                 |
| Используется                 | Детали труб<br>Трубопроводная система<br>Аксессуары |                   |                 |
| Рейтинг агентства            | Астм д 1784 12454В<br>Утверждено NSF 14             |                   |                 |
| Номер файла UL               | E53006  |                   |                 |
| Формы                        | Частицы   |                   |                 |
| Метод обработки              | Литье под давлением                                 |                   |                 |
| Физический                   | Номинальное значение                                | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес                 | 1.39  | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Формовочная усадка-Поток     | 0.20 - 0.40   | %                 | ASTM D955       |
| PVC Cell Classification      | 12454-B   |                   | ASTM D1784      |
| Твердость                    | Номинальное значение                                | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость Роквелла (R-Scale) | 115   |                   | ASTM D785       |
| Механические                 | Номинальное значение                                | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения            | 2760  | MPa               | ASTM D638       |
| Прочность на растяжение      | 48.3  | MPa               | ASTM D638       |
| Флекторный модуль            | 2690  | MPa               | ASTM D790       |
| Flexural Strength            | 82.7  | MPa               | ASTM D790       |
| Воздействие                  | Номинальное значение                                | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact         |   |                   | ASTM D256       |
| -20°C, 6.35 mm               | 32  | J/m               | ASTM D256       |
| 23°C, 6.35 mm                | 43  | J/m               | ASTM D256       |

|  |      |      |            |
|--|------|------|------------|
| Ударное падение Dart <sup>1</sup> (23°C) | 36.2 | J    | ASTM D3029 |
| Drop Impact Resistance (23°C)            | 116  | J/cm | ASTM D4226 |

| Тепловой                            | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Температура отклонения при нагрузке |                      |                   | ASTM D648       |
| 0.45 MPa, not annealed              | 74.0                 | °C                | ASTM D648       |
| 1.8 MPa, not annealed               | 70.0                 | °C                | ASTM D648       |

| Воспламеняемость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Огнестойкость    | V-0                  |                   | UL 94           |
| Индекс кислорода | 38                   | %                 | ASTM D2863      |

#### Дополнительная информация

Flow Ratio (Distance/Wall Thickness), 390°F: 130

| Инъекция                         | Номинальное значение | Единица измерения  |
|----------------------------------|----------------------|--------------------|
| Температура сушки                | 65.6                 | °C                 |
| Время сушки                      | 2.0 - 4.0            | hr                 |
| Время сушки, максимум            | 6.0                  | hr                 |
| Рекомендуемый размер снимка      | 35 - 75              | %                  |
| Рекомендуемый Макс измельчения   | 50                   | %                  |
| Задняя температура               | 163                  | °C                 |
| Средняя температура              | 174 - 191            | °C                 |
| Передняя температура             | 182 - 193            | °C                 |
| Температура сопла                | 177 - 193            | °C                 |
| Температура обработки (расплава) | 202 - 210            | °C                 |
| Температура формы                | 15.6 - 48.9          | °C                 |
| Давление впрыска                 | 82.7 - 138           | MPa                |
| Удерживающее давление            | 48.3 - 82.7          | MPa                |
| Back Pressure                    | 0.345 - 1.38         | MPa                |
| Screw Speed                      | 25 - 80              | rpm                |
| Тонаж зажима                     | 3.4                  | kN/cm <sup>2</sup> |
| Отношение винта L/D              | 16.0:1.0 to 24.0:1.0 |                    |
| Коэффициент сжатия винта         | 1.5:1.0 to 2.5:1.0   |                    |

#### NOTE

1. Method f, geometry FB

\* 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

