

Sasol Polymers PP HRV100

Polypropylene Homopolymer

Sasol Polymers

Описание материалов:

Features

High flow

Narrow molecular weight distribution

Suitable for injection moulded products where rigidity and shorter cycle times are required

Offers easy extrusion processability when used for producing:

Staple fibre in the range 4-40 denier per filament on short spin integrated lines

Continuous filament (CF) production on multi position spin / draw / wind or short spin / warp / wind processes

Applications

Injection moulding

Household and domestic articles

Caps and closures

Cosmetic and toiletry components

Extrusion

Narrow weave strapping

Sewing yarns

Главная Информация

Добавка	Неуказанные добавки
Характеристики	Гомополимер Обрабатываемость, хорошая Цикл быстрого формования Высокая яркость Соответствие пищевого контакта Узкое молекулярное распределение веса Средняя твердость
Используется	Штапельное волокно Щит Косметика Товары для дома Материал ремня Чехол Нить накаливания Линия
Рейтинг агентства	EC 1935/2004 FDA 21 CFR 177,1520 (a)(3)(I)(c)(1) FDA 21 CFR 177,1520 (c) 3.1a

Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.905	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	22	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	1.3	%	ISO 294-4
Flow direction	1.3	%	ISO 294-4
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча	70.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1400	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	33.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/1A/50
Yield	9.0	%	ISO 527-2/1A/50
Fracture	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль	1350	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	83.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	52.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	152	°C	ISO 306/A120
--	88.0	°C	ISO 306/B120
Температура плавления	163	°C	ISO 11357-3
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура бункера	40.0 - 60.0	°C	
Задняя температура	180 - 260	°C	
Средняя температура	220 - 280	°C	
Передняя температура	240 - 280	°C	
Температура сопла	220 - 280	°C	
Температура обработки (расплава)	220 - 280	°C	
Температура формы	20.0 - 60.0	°C	

Инструкции по впрыску

Zone 4: 240 to 280°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура бункера	40.0 - 60.0	°C
Зона цилиндра 1 темп.	200 - 280	°C
Зона цилиндра 2 температура.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 3 темп.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 4 темп.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 5 темп.	220 - 280	°C
Температура расплава	220 - 280	°C
Температура матрицы	220 - 240	°C

* 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



WeChat