

FINGERPRINT™ DFDC-7525 NT

Polyethylene Resin

The Dow Chemical Company

Описание материалов:

FINGERPRINT™DFDC-7525 NT is a medium density polyethylene resin, and its preparation process uses Unipol™Processing technology. The resin is applied to thin-wall micro-irrigation tape and profile extrusion processing. DFDC-7525 NT has good drafting characteristics, which makes the processed strip achieve a reliable balance between convenient extrusion and toughness.

this product can also be used as a blending component for the modification of high pressure, very low density, linear low density or high density polyethylene resin to improve its physical properties. Outdoor applications need to add UV stabilizers to maintain excellent performance under long-term UV exposure. Adding 6.5% Dow DFNF-0092 carbon black color masterbatch can make the product have certain UV resistance.

Main features:

High tensile properties

high elongation

Excellent blasting strength

slip agent content: none

opening agent content: none

industry standard

ASTM D 3350: step PE234510A

Главная Информация			
Рейтинг агентства	Астм д 3350 PE234510A		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзионное формование профиля		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.939	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	> 0.15	g/10 min	ASTM D1238
190°C/21.6 kg	20	g/10 min	ASTM D1238
Экологическое сопротивление растрескиванию ¹ (F0)	> 2000	hr	ASTM D1693A
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра ² (Shore D)	55		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ³			ASTM D638
Yield	26.2	MPa	ASTM D638
Fracture	30.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ⁴ (Break)	> 800	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁵	689	MPa	ASTM D790
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости ⁶	< -100	°C	ASTM D746A
Викат Температура размягчения	116	°C	ASTM D1525
Температура плавления (DSC)	125	°C	Internal method

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура расплава	221 - 249	°C

Инструкции по экструзии

□□□□□□□□:

□□□□:□□□□□□□□□□.

□□□□□□:430 - 480 °F (220 - 250 °C)

NOTE

1.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
2.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
3.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
4.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
5.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
6.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.

* 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