

Aegis® H85QP

Polyamide 6

Honeywell

Описание материалов:

Aegis® H85QP is a lubricated, medium viscosity nylon 6 extrusion grade homopolymer for cast or blown film. It conforms to FDA requirements of 21 CFR 177.1500 as well as EU Directive 2002/72/EC. It possesses the combination of strength, toughness and thermoforming properties associated with nylon 6 as well as excellent heat, chemical, and abrasion resistance.

Главная Информация			
Добавка	Нуклеативный агент Смазка		
Характеристики	Ядро Гомополимер Хорошая прочность Хорошая стойкость к истиранию Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая Хорошая прочность Смазка Средняя вязкость		
Используется	Упаковка Литая пленка		
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1500 Европа 2002/72/EC		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Выдувная пленка Экструзия Литая пленка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13	g/cm ³	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR) (235°C/1.0 kg)	3.5	g/10 min	ASTM D1238
Поглощение воды			ASTM D570
24 hr	1.6	%	ASTM D570

Saturation	9.5	%	ASTM D570
Balance	2.7	%	ASTM D570
Moisture Content		%	

Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Скорость передачи углекислого газа (23°C)	72.8	cm ³ /m ² /24 hr	ASTM D1434
Скорость передачи азота (23°C)	14.0	cm ³ /m ² /24 hr	ASTM D1434
Скорость передачи кислорода (23°C)	40	cm ³ /m ² /24 hr	ASTM D3985

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения
Температура плавления	220	°C

Дополнительная информация

FAV, ASTM D789: 8596% SAV: 3.15Extractible Content: 0.7 %

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Рекомендуемая максимальная влажность	0.080	%
Зона цилиндра 1 темп.	230 - 260	°C
Зона цилиндра 2 температура.	230 - 260	°C
Зона цилиндра 3 темп.	230 - 260	°C
Зона цилиндра 4 темп.	230 - 260	°C
Зона цилиндра 5 темп.	230 - 260	°C
Температура адаптера	260 - 266	°C
Температура расплава	260 - 270	°C
Температура матрицы	260	°C

Инструкции по экструзии

The values listed above in Extrusion are for cast film. Typical Barrel Profile for Tubular (Blown) Films:

Barrel Temperature: 246 to 254°C (474 to 490°F)

Adapter Temperature: 260°C (500°F)

Die Temperature: 254°C (490°F)

Processing Melt Temperature: 254 to 260°C (490 to 500°F)

Screw Parameters:

Metering section: 40%

Transition section: 3 to 4 flights

Feed section balance of screw length

Compression ratio: 3.5:1 to 4.0:1

L/D ratio: 24:1

* 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

