

Sasol Polymers PE HM440

Linear Low Density Polyethylene

Sasol Polymers

Описание материалов:

Features

High gloss

Excellent low temperature resistance

Excellent melt flow

Hexene copolymer

Applications

Containers

Lids

Base polymer for masterbatch

Главная Информация			
Добавка	Устойчивость к окислению		
Характеристики	Подсветка		
	Сополимер		
	Гексен-комномер		
	Устойчивость к окислению		
	Высокая яркость		
	Ударопрочность при низкой температуре		
	Соответствие пищевого контакта		
Используется	Крышка		
	Главная партия		
	Контейнер		
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	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.924	g/cm ³	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
Экологическое сопротивление растрескиванию (100% Igepal CO-630, F50)	> 50.0	hr	ASTM D1693

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-----------	----------------------	-------------------	-----------------

Твердость дюрометра (Shore D)	56		ASTM D2240
-------------------------------	----	--	------------

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
--------------	----------------------	-------------------	-----------------

Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
--------------------------------------	--	--	-----------

Yield	15.0	МПа	ASTM D638
-------	------	-----	-----------

Fracture	18.0	МПа	ASTM D638
----------	------	-----	-----------

Удлинение при растяжении ² (Break)	890	%	ASTM D638
---	-----	---	-----------

Флекторный модуль	434	МПа	ASTM D790
-------------------	-----	-----	-----------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Викат Температура размягчения	97.0	°C	ASTM D1525
-------------------------------	------	----	------------

Испытание на удар (-40°C)	200	J/cm	ASTM D3029
---------------------------	-----	------	------------

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Задняя температура	140 - 170	°C
--------------------	-----------	----

Средняя температура	150 - 180	°C
---------------------	-----------	----

Передняя температура	160 - 190	°C
----------------------	-----------	----

Температура сопла	180 - 200	°C
-------------------	-----------	----

Температура обработки (расплава)	180 - 250	°C
----------------------------------	-----------	----

Инструкции по впрыску

Zone 4: 170 to 200°C

NOTE

1.	50 mm/min
----	-----------

2.	50 mm/min
----	-----------

* 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