

Sasol Polymers PP ESV265

Polypropylene Random Copolymer

Sasol Polymers

Описание материалов:

Features

High flow

Narrow molecular weight distribution

Particularly suitable for injection moulding of articles where good transparency (high clarity) and excellent surface gloss are required

Contains nucleating agent which ensures rapid crystallisation, resulting in improved cycle times due to shorter cooling times

Applications

Food containers

Cosmetic containers

Household and domestic articles

Caps and closures

Aerosol dust covers

Stationery items

Главная Информация

Добавка

Нуклеативный агент

Дефолдинг

Неуказанные добавки

Характеристики

Ядро

Подсветка

Высокая яркость

Высокое разрешение

Соответствие пищевого контакта

Хорошая производительность при потере

Случайный сополимер

Узкое молекулярное распределение веса

Используется

Щит

Товары для дома

Контейнер

Контейнер для еды

Чехол

Канцелярские принадлежности

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	0.905	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	35	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	1.2	%	ISO 294-4
Flow direction	1.2	%	ISO 294-4
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча	50.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1200	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	29.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/1A/50
Yield	11	%	ISO 527-2/1A/50
Fracture	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль	1150	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
0°C	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	70.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	46.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	130	°C	ISO 306/A120
--	70.0	°C	ISO 306/B120
Температура плавления	150	°C	ISO 11357-3
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Haze			ISO 14782
1000 μm, injection molding	6.0	%	ISO 14782
2000 μm, injection molding	17	%	ISO 14782
Иньекция	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

* 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