

## Axiall PVC HHP-190

Rigid Polyvinyl Chloride

Axiall Corporation

### Описание материалов:

Georgia Gulf HHP-190 is a special purpose profile extrusion alloy designed for application requiring the following properties:

Heat Resistance & Thermal Stability

Impact Strength and toughness

Colorability

UV Color Stability

Dimensional Stability

Chemical Resistance.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Хорошая стабильность размеров</p> <p>Хорошая ударпрочность</p> <p>Хорошая стабильность цвета</p> <p>Хорошая окраска</p> <p>Хорошая химическая стойкость</p> <p>Теплостойкость, средняя</p> <p>Термическая стабильность, хорошая</p> <p>Хорошая прочность</p>		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзионное формование профиля		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.27	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	110		ASTM D785
Твердость дюрометра (Shore D)	80		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2410	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Yield)	46.2	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль	2410	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	76.5	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	530	J/m	ASTM D256
Прочность на растяжение	96.7	kJ/m <sup>2</sup>	ASTM D1822
Drop Impact Resistance	133	J/cm	ASTM D4226
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

0.45 MPa, not annealed	96.1	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	87.8	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	7.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	76.7	°C
Время сушки	2.0 - 6.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	149	°C
Зона цилиндра 2 температура.	154	°C
Зона цилиндра 3 темп.	160	°C
Зона цилиндра 4 темп.	166	°C
Зона цилиндра 5 темп.	171	°C
Температура расплава	188 - 199	°C
Температура матрицы	177	°C

### Инструкции по экструзии

Georgia Gulf HHP-190 is mildly hygroscopic. Drying before extrusion is recommended at 170°F for 2 to 6 hours to ensure optimum performance and surface characteristics. Recommended Extruder Size and Screw Design: For Screw L/D of 60"/2.5"

Extr. L/D: 24:1

# Feed Flights: 5

Feed Depth: 0.500 to 0.575 in

# Metering Flights: 5 to 12

Metering Depth: 0.200 to 0.210 in

Comp. Ratio: 2.0 to 2.5

For Screw L/D of 84"/3.5"

Extr. L/D: 24:1

# Feed Flights: 5

Feed Depth: 0.600 to 0.700 in

# Metering Flights: 5 to 12

Metering Depth: 0.240 to 0.280 in

Comp. Ratio: 2.0 to 2.5

Other Barrel Temperatures: Gate Temperature: 350°F After start-up, temperature adjustments up or down may be necessary until extrusion impact, surface, and die flow are acceptable. Adjustments in 5°F increments are recommended. Normally Zone 1 temperature should not be varied since feed rate may be affected. If a screen pack is used, a 20/40 mesh combination should be sufficient.

\* 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

