

Catalyst PS/2 Black

Polyolefin

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Catalyst PS/2 is a PE based black catalyst masterbatch, which accelerates the crosslinking reaction of the pipe product during its curing process that can take place by exposure of the pipe to water or steam at high temperature. Catalyst PS/2 Black contains a processing aid.

Главная Информация	
Характеристики	Устойчивость к окислению
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению
	Хорошая термостойкость к старению
Используется	Детали труб
	Трубопроводная система
	Применение питьевой воды
Метод обработки	Экструзионная формовка труб
	Экструзия

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая плотность	0.65	g/cm ³	ISO 60
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ISO 1133

Дополнительная информация

Above values are typical averages Use and Dosage Catalyst PS/2 Black shall be used together with the silane-crosslinkable POLIDAN® compounds in the ratio of 7 to 93 parts respectively. The two components shall be mixed together before the extrusion or continuously during the process with the use of automatic feeders. Pre-dry is suggested. Storage The product shall be stored under the following conditions:

Closed and unbroken bags

Ambient temperature not exceeding 40°C

Indoor in order to avoid direct exposure to sunlight

The product could undergo alterations due to extended period of storage. Solvay Specialty Polymers suggests the product use within 12 months from the production date printed on the packaging. Solvay Specialty Polymers accepts no liability of any kind in case the above mentioned conditions are not fulfilled. Packaging Catalyst PS/2 Black is supplied in 25 kg bags placed on pallets. Technical Service Catalyst PS/2 Black is part of the Solvay Specialty Polymers catalyst masterbatch range and is used together with the POLIDAN® compounds. Solvay Specialty Polymers Technical Service is available to assist customers with further information and advice including the start-up and also for any eventual necessity during the use of the product.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	150 - 200	°C
Зона цилиндра 2 температура.	150 - 200	°C
Зона цилиндра 3 темп.	150 - 200	°C
Зона цилиндра 4 темп.	150 - 200	°C
Зона цилиндра 5 темп.	150 - 200	°C

Температура головы	200	°C
Экструдер винт L/D Соотношение	25:1 ~ 30:1	
Экструдер винтовой коэффициент сжатия	>2.5:1	
Температура матрицы	210	°C

Инструкции по экструзии

Typical extrusion temperatures in combination to POLIDAN® crosslinkable grades

* 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

