

DOW™ MDPE DNDA-1796 NT 7

Medium Density Polyethylene Resin

The Dow Chemical Company

Описание материалов:

High melt strength

Excellent low temperature toughness

Good environmental stress crack resistance

Excellent flex life

Industrial Standards Compliance:

ASTM D 3350: cell classification PE224340A

Complies with U.S. FDA 21 CFR 177.1520 (c) 3.1a.

Complies with Canadian HPFB No Objection (With Limitations)

Consult the regulations for complete details.

DOW DNDA-1796 NT 7 Medium Density Polyethylene Resin is produced using UNIPOL™ process technology. It is intended for use in flexible hose and tube applications. It also has utility in certain sheet applications and blow molding applications such as small, squeezable bottles. It exhibits high melt strength, excellent low temperature toughness, good stress cracking resistance, and outstanding flex life. It has a high molecular weight and a relatively broad molecular weight distribution that provides an excellent balance of performance properties and processability.

Главная Информация			
Рейтинг агентства	Астм д 3350 PE224340A FDA 21 CFR 177,1520 (c) 3.1a HPFB (Канада) без возражения 2		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Выдувная пленка Экструзионное формование профиля		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.939	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	0.60	g/10 min	ASTM D1238
190°C/21.6 kg	40	g/10 min	ASTM D1238
Экологическое сопротивление растрескиванию			
F0 ¹	> 2000	hr	ASTM D1693C
50°C, 100% Igepal, F50 ²	> 1500	hr	ASTM D1693
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw D ³	61		ASTM D2240
Shaw D ⁴	56		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Прочность на растяжение			ASTM D638
Yield ⁵	20.0	MPa	ASTM D638
Yield ⁶	19.0	MPa	ASTM D638
Fracture ⁷	21.4	MPa	ASTM D638
Fracture ⁸	20.7	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield ⁹	4.0	%	ASTM D638
Fracture ¹⁰	700	%	ASTM D638
Fracture ¹¹	> 800	%	ASTM D638
Флекторный модуль			ASTM D790B
--	655	MPa	ASTM D790B
2% secant ¹²	600	MPa	ASTM D790B

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Прочность на растяжение	231	kJ/m ²	ASTM D1822
-------------------------	-----	-------------------	------------

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

Температура отклонения при нагрузке ¹³ (0.45 MPa, Unannealed)	55.0	°C	ASTM D648
Температура ломкости			
-- ¹⁴	< -95.0	°C	ASTM D746A
-- ¹⁵	< -76.1	°C	ASTM D746
Викат Температура размягчения	120	°C	ASTM D1525
Температура плавления (DSC)	126	°C	Internal method
Пиковая температура кристаллизации (DSC)	115	°C	Internal method

Инструкции по экструзии

□□□□□□□□□□:
 □□□□:□□□□□□□□□□.
 □□□□□□:400-440 °F (205-225 °C)

NOTE

1.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
2.	Carry out substrate molding and testing according to ASTM D 4976.
3.	Carry out substrate molding and testing according to ASTM D 4976.
4.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.

5.	Carry out substrate molding and testing according to ASTM D 4976.
6.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
7.	Carry out substrate molding and testing according to ASTM D 4976.
8.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
9.	Carry out substrate molding and testing according to ASTM D 4976.
10.	Carry out substrate molding and testing according to ASTM D 4976.
11.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
12.	Carry out substrate molding and testing according to ASTM D 4976.
13.	Carry out substrate molding and testing according to ASTM D 4976.
14.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
15.	Carry out substrate molding and testing according to ASTM D 4976.

* 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

