

HIVAL® 500354

High Density Polyethylene

Nexeo Solutions, LLC.

Описание материалов:

HIVAL®500354 is a high density polyethylene material. This product is available in North America and is processed by blow molding or extrusion.

HIVAL®The main features of the 500354 are:

ROHS certification

BPA free

accessible food

Typical application areas include:

food contact applications

container

Главная Информация			
Характеристики	Соответствие пищевого контакта Без BPA		
Используется	Баррель		
Рейтинг агентства	FDA 21 CFR 177,1520 (c) 3,1 FDA 21 CFR 177,1520 (c) 3,2		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Выдувное формование Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.953	g/cm ³	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	0.38	g/10 min	ASTM D1238
Экологическое сопротивление растрескиванию (F50)	25.0	hr	ASTM D1693
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	66		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	26.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	> 500	%	ASTM D638
Флекторный модуль	1240	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Impact	64.1	J/cm	ASTM D1822
Температура выдувного формования	166 - 182	°C	

Температура головки выдувного формования 191 °C

Температура прессформы выдувного формования 16 °C

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

Температура отклонения при нагрузке (0.45 МПа, Unannealed)	73.9	°C	ASTM D648
--	------	----	-----------

Температура ломкости ¹	< -60.0	°C	ASTM D746
-----------------------------------	---------	----	-----------

Викат Температура размягчения	128	°C	ASTM D1525
-------------------------------	-----	----	------------

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
-----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	76.7 - 79.4	°C
-------------------	-------------	----

Время сушки	2.0	hr
-------------	-----	----

Зона цилиндра 1 темп.	193 - 227	°C
-----------------------	-----------	----

Зона цилиндра 3 темп.	199 - 232	°C
-----------------------	-----------	----

Зона цилиндра 5 темп.	204 - 243	°C
-----------------------	-----------	----

Температура матрицы	210 - 232	°C
---------------------	-----------	----

Инструкции по экструзии

Extrusion:

Screw L/D: 20:01

Compression Ratio: 2:1-3:1

Blow Moldig:

Blow Air: 90 psi

Pre Blow: 10 psi

NOTE

1. F50

* 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