

## DOW™ HDPE TCP-2495 NT

High Density Polyethylene Resin

The Dow Chemical Company

### Описание материалов:

Comply with industry standards

ASTM D 3350: step PE335440A

DOW TCP-2495 NT high density polyethylene resin is prepared by UNIPOL™ Processing technology. This product is specially used for processing all conduits and cables of CIC circuits, and is used in telecommunication and power cable applications. After blending the primary color resin with the color masterbatch, it can be processed in the existing pipe or pipeline extrusion process, and is suitable for all sizes.

Главная Информация			
Рейтинг агентства	Астм д 3350 PE335440A		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзионное формование профиля		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.946	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	0.21	g/10 min	ASTM D1238
190°C/21.6 kg	21	g/10 min	ASTM D1238
Экологическое сопротивление растрескиванию <sup>1</sup> (F0)	> 3000	hr	ASTM D1693C
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра <sup>2</sup> (Shore D)	68		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>3</sup>			ASTM D638
Yield	22.8	MPa	ASTM D638
Fracture	34.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>4</sup> (Break)	> 1000	%	ASTM D638
Флекторный модуль	862	MPa	ASTM D790B
Медленное распространение трещин <sup>5</sup> (80°C)	> 10	hr	ASTM F1473
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact <sup>6</sup> (23°C)	110	J/m	ASTM D256A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости <sup>7</sup>	< -95.0	°C	ASTM D746A
Температура плавления (DSC)	128	°C	Internal method
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура расплава	204 - 227	°C	
Инструкции по экструзии			

□□□□□□□□:

□□□□□□□□ HDPE(□□□□□□□□□□□□)

□□□□□□:400-440 °F (205-225 °C)

**NOTE**

1.	Prepare the compression molded fittings according to procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
2.	Prepare the compression molded fittings according to procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
3.	Prepare the compression molded fittings according to procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
4.	Prepare the compression molded fittings according to procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
5.	2.4 MPa
6.	Prepare the compression molded fittings according to procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
7.	Prepare the compression molded fittings according to procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.

\* 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

