

EVALENE® PP PHF0221

Polypropylene Homopolymer

JG Summit Petrochemical Corporation

Описание материалов:

PP is used in making films, adhesive tapes, cigarette and candy wrappers, cosmetics, pharmaceutical and food packaging materials.

High Clarity. Hot-Fill Applications. Living Hinge.

Evalene® Random Copolymer PP is widely used in the following applications:

Injection Molding: Houseware, lunch boxes and pencil cases with "living hinges"

Blow Molding: Baby bottles, bottles for juice, tea, water, medicine, and cosmetics

Good Economics. Hot-Fill Applications. Excellent Film Clarity. Good Tenacities.

Evalene® Homopolymer PP is the material of choice for a host of applications:

Tape Extrusion: Woven bags for rice, cement and industrial chemicals

Films: Bi-axially oriented, cast and inflation films for tapes, packaging, and labels

Injection Molding: Monobloc furnitures, pails, houseware, containers, toys, caps

Thermoforming: Fastfood containers, mineral water cups

Главная Информация			
Характеристики	Гомополимер Хорошая растяжимость Высокое разрешение		
Используется	Двухосно-ориентированная пленка Упаковка Пленка Ремешок Сумка Пищевая упаковка		
Рейтинг агентства	FDA не рассчитан		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзионная пленка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.2	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale, Injection Molded)	97		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения-1% Secant ¹ (Injection Molded)	1400	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield, Injection Molded)	35.0	MPa	ASTM D638

Удлинение при растяжении ³ (Yield, Injection Molded)	22	%	ASTM D638
Флекторный модуль-1% Secant ⁴ (Injection Molded)	1270	МПа	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, Injection Molded)	30	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (0.45 МПа, Unannealed, Injection Molded)	89.0	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления ⁵	163	°C	ASTM D3418

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура расплава	230 - 240	°C	

Инструкции по экструзии

Chill Roll Temperature: 20 to 25°C

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	50 mm/min
3.	50 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	10°C/min, 2nd heating

* 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

