

AEI SX744:CM488

Medium Density Polyethylene

AEI Compounds Limited

Описание материалов:

Silane crosslinkable medium density polyethylene for high temperature pressure pipes

Material SX744 is a silane grafted MDPE compound, curable by exposure to moist conditions, and possessing good extrusion properties at high output rates. The graft component SX744 is mixed with a crosslinking catalyst masterbatch CM488 generally in the ratio 95:5.

The highly crosslinked materials produced by the two-component system possess excellent impact strength, ESCR, creep and internal pressure resistance under ambient and elevated temperature conditions.

These materials have been formulated for hot and cold water pressure pipes and are easily extrudable on conventional polyethylene extrusion lines.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Высокий уровень ЭСКП (устойчивость к растрескиванию)</p> <p>Высокая ударопрочность</p> <p>Crosslinkable</p> <p>Хорошее сопротивление ползучести</p>		
Используется	Трубопроводная система		
Рейтинг агентства	<p>DIN 16892</p> <p>EC 1907/2006 (REACH)</p>		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<p>Экструзионная формовка труб</p> <p>Экструзия</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.941	g/cm ³	BS 2782 620A
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	1.3	g/10 min	Internal method
Содержание геля	72	%	ASTM D2765
Термокомплект ¹			IEC 60811-2-1
Elongation under load, 20N/cm ² : 200°C	55	%	IEC 60811-2-1
Permanent elongation after cooling	0.0	%	IEC 60811-2-1
Температура головы	200	°C	
Экструдер винт L/D Соотношение	20.0:1 to 25.0:1		
Экструдер винтовой коэффициент сжатия	2.5:1 to 3.0:1		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения-1% Secant	650	MPa	BS 2782 320A

Tensile Stress	24.0	MPa	IEC 60811-1-1
Растяжимое напряжение (Break)	550	%	IEC 60811-1-1

Дополнительная информация

Crosslinking or cure: If properly processed the material has the capacity of crosslinking under ambient conditions. Should accelerated cure times be required, then any of the following methods may be employed.

Immersion in water at 80°C

Flushing with water at 80°C

Exposure to steam at 90°C (as in a sauna)

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	140	°C
Зона цилиндра 2 температура.	160	°C
Зона цилиндра 3 темп.	175	°C
Зона цилиндра 4 темп.	190	°C
Температура матрицы	200	°C

NOTE

1. Cure assessment by hot set test
(forced cured at 80°C in water)

* 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

