

## Aegis® H135QP

Polyamide 6

Honeywell

### Описание материалов:

Aegis® H135QP is a lubricated, high viscosity nylon 6 extrusion grade homopolymer for cast or blown film. It conforms to FDA requirements of 21 CFR 177.1500 as well as EU Directive 2002/72/EC. It possesses the combination of strength, toughness and thermoforming properties associated with nylon 6 as well as excellent heat, chemical, and abrasion resistance.

Главная Информация	
Добавка	Смазка
Характеристики	Гомополимер
	Хорошая прочность
	Хорошая стойкость к истиранию
	Хорошая химическая стойкость
	Теплостойкость, высокая
	Хорошая прочность
	Смазка
Используется	Вязкость, высокая
	Упаковка
Рейтинг агентства	Литая пленка
	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1500
Формы	Частицы
Метод обработки	Европа 2002/72/EC
	Экструзионная пленка
	Выдувная пленка
	Литая пленка
	Термоформовка

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR) (235°C/1.0 kg)	1.2	g/10 min	ASTM D1238
Поглощение воды			ASTM D570
24 hr	1.6	%	ASTM D570
Saturation	9.5	%	ASTM D570
Balance	2.7	%	ASTM D570

Moisture Content %

Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Скорость передачи углекислого газа (23°C)	72.8	cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /24 hr	ASTM D1434
Скорость передачи азота (23°C)	14.0	cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /24 hr	ASTM D1434
Скорость передачи кислорода (23°C)	40	cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /24 hr	ASTM D3985

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения
Температура плавления	220	°C

#### Дополнительная информация

FAV, ASTM D789: 13596% SAV: 3.75Extractible Content: 0.8 %

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Зона цилиндра 1 темп.	230 - 260	°C
Зона цилиндра 2 температура.	230 - 260	°C
Зона цилиндра 3 темп.	230 - 260	°C
Зона цилиндра 4 темп.	230 - 260	°C
Зона цилиндра 5 темп.	230 - 260	°C
Температура адаптера	260 - 266	°C
Температура расплава	260 - 270	°C
Температура матрицы	260	°C

#### Инструкции по экструзии

The values listed above in Extrusion are for cast film. Typical Barrel Profile for Tubular (Blown) Films:

Barrel Temperature: 246 to 254°C (474 to 490°F)

Adapter Temperature: 260°C (500°F)

Die Temperature: 254°C (490°F)

Processing Melt Temperature: 254 to 260°C (490 to 500°F)

Screw Parameters:

Metering section: 40%

Transition section: 3 to 4 flights

Feed section balance of screw length

Compression ratio: 3.5:1 to 4.0:1

L/D ratio: 24:1

\* 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

