

## STYRON™ 686E

General Purpose Polystyrene Resin

Trinseo

### Описание материалов:

STYRON™686E is a general-purpose polystyrene material. This product is available in Latin America and is processed by extrusion or injection molding.

STYRON™The main features of 686E are:

accessible food

Good dimensional stability

Good toughness

Heat resistance

Transparency

Typical application areas include:

packing

Foam

food contact applications

Главная Информация	
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Хорошая мобильность Теплостойкость, высокая Высокое разрешение Хорошая прочность Соответствие пищевого контакта
Используется	Пена Пищевая упаковка
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1640
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	2.4	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.40 - 0.80	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (L-Scale)	107		

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3070	MPa	ASTM D638

Прочность на растяжение (Break)	48.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	3170	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	83.0	MPa	ASTM D790
Разрыв при растяжении	48.0	MPa	ASTM D638

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	21	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	98.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	89.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	108	°C	ASTM D1525
CLTE-Поток	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	200 - 215	°C
Средняя температура	215 - 230	°C
Передняя температура	230 - 245	°C
Температура сопла	230 - 245	°C
Back Pressure	0.200 - 1.50	MPa

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	177 - 193	°C
Зона цилиндра 2 температура.	182 - 204	°C
Зона цилиндра 3 темп.	188 - 210	°C
Зона цилиндра 4 темп.	199 - 216	°C
Зона цилиндра 5 темп.	204 - 221	°C
Температура адаптера	193 - 232	°C
Температура расплава	193 - 232	°C
Температура матрицы	199 - 232	°C

### Инструкции по экструзии

Polish Rolls: 66 - 104 °C Head Pressure: 10 - 21 MPA

\* 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

