

Axiall PVC HHW-191

Rigid Polyvinyl Chloride

Axiall Corporation

Описание материалов:

Georgia Gulf HHW-191 is a special purpose profile extrusion alloy designed for applications requiring the following properties:

Excellent Weatherability

Impact Strength and Toughness

Colorability

Chemical Resistance

Heat Resistance and Thermal Stability

Dimensional Stability in Dark Colors

Главная Информация			
UL YellowCard	E53006-243370		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Хорошая окраска		
	Хорошая химическая стойкость		
	Хорошая устойчивость к погоде		
	Теплостойкость, средняя		
	Термическая стабильность, хорошая		
	Хорошая прочность		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзионное формование профиля		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.24	g/cm ³	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	110		ASTM D785
Твердость дюрометра (Shore D)	80		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2410	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Yield)	46.2	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль	2410	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	75.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	530	J/m	ASTM D256
Прочность на растяжение	94.6	kJ/m ²	ASTM D1822
Drop Impact Resistance	133	J/cm	ASTM D4226
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	88.3	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	7.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	

V-1

Огнестойкость V-0 UL 94

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	76.7	°C
Время сушки	2.0 - 6.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	149	°C
Зона цилиндра 2 температура.	154	°C
Зона цилиндра 3 темп.	160	°C
Зона цилиндра 4 темп.	166	°C
Зона цилиндра 5 темп.	171	°C
Температура расплава	188 - 199	°C
Температура матрицы	177	°C

Инструкции по экструзии

Georgia Gulf HHW-191 is mildly hygroscopic. Drying before extrusion is recommended at 170°F for 2 to 6 hours to ensure optimum performance and surface characteristics. Recommended Extruder Size and Screw Design: For Screw L/D of 60"/2.5"

Extr. L/D: 24:1

Feed Flights: 5

Feed Depth: 0.500 to 0.575 in

Metering Flights: 5 to 12

Metering Depth: 0.200 to 0.210 in

Comp. Ratio: 2.0 to 2.5

For Screw L/D of 84"/3.5"

Extr. L/D: 24:1

Feed Flights: 5

Feed Depth: 0.600 to 0.700 in

Metering Flights: 5 to 12

Metering Depth: 0.240 to 0.280 in

Comp. Ratio: 2.0 to 2.5

Other Barrel Temperatures: Gate Temperature: 350°F After start-up, temperature adjustments up or down may be necessary until extrusion impact, surface, and die flow are acceptable. Adjustments in 5°F increments are recommended. Normally Zone 1 temperature should not be varied since feed rate may be affected. If a screen pack is used, a 20/40 mesh combination should be sufficient.

* 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

