

## Surlyn® 1601

Ionomer

DuPont Packaging & Industrial Polymers

### Описание материалов:

Surlyn® 1601 is available for use in conventional blown, cast film, and sheet extrusion equipment. It is also used in coextrusion equipment designed to process polyethylene and ethylene copolymer type resins.

| Главная Информация |                                      |
|--------------------|--------------------------------------|
| Характеристики     | Низкоскоростная затвердевающая точка |
| Используется       | Пленка                               |
|                    | Литая пленка                         |
|                    | Лист                                 |
| Рейтинг агентства  | FDA 21 CFR 177,1330 (a)              |
| Формы              | Частицы                              |
| Метод обработки    | Выдувная пленка                      |
|                    | Литая пленка                         |
|                    | Экструзионный лист                   |

| Физический                                        | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания      |
|---------------------------------------------------|----------------------|-------------------|----------------------|
| Удельный вес                                      | 0.940                | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792, ISO 1183  |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(190°C/2.16 kg) | 1.3                  | g/10 min          | ASTM D1238, ISO 1133 |
| Тип иона                                          | Sodium               |                   |                      |
| Freezing Point                                    |                      |                   |                      |
| --                                                | 68                   | °C                | ISO 3146             |
| --                                                | 68                   | °C                | ASTM D3417           |

| Тепловой                      | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания      |
|-------------------------------|----------------------|-------------------|----------------------|
| Викат Температура размягчения | 74.0                 | °C                | ASTM D1525, ISO 306  |
| Пиковая температура плавления | 98.0                 | °C                | ASTM D3417, ISO 3146 |

| Экструзия                    | Номинальное значение | Единица измерения |
|------------------------------|----------------------|-------------------|
| Зона цилиндра 1 темп.        | 160                  | °C                |
| Зона цилиндра 2 температура. | 210                  | °C                |
| Зона цилиндра 3 темп.        | 235                  | °C                |
| Зона цилиндра 4 темп.        | 235                  | °C                |
| Зона цилиндра 5 темп.        | 235                  | °C                |
| Температура адаптера         | 235                  | °C                |
| Температура расплава         | 160 - 260            | °C                |

Температура матрицы 235 °C

## Инструкции по экструзии

Blown Film Parameters: Feed Zone: 135°C Second Zone: 160°C Third Zone: 185°C Fourth Zone: 185°C Fifth Zone: 185°C Adapter Zone: 185°C Die Zone: 185°C

\* 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



WeChat