

Tuf-Stif 2802

Rigid Polyvinyl Chloride

Axiall Corporation

Описание материалов:

Georgia Gulf Tuf-Stif 2802 is a special purpose rigid PVC profile extrusion compound designed for applications requiring improved toughness as compared to Tuf-Stiff, rigidity/stiffness, dimensional stability, durability, colorability, flame retardance, and chemical resistance.

Главная Информация			
UL YellowCard	E53006-243303		
Характеристики	<p>Хорошая стабильность размеров</p> <p>Жесткий, хороший</p> <p>Хорошая окраска</p> <p>Хорошая химическая стойкость</p> <p>Долговечность</p> <p>Хорошая прочность</p> <p>Огнестойкий</p>		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзионное формование профиля		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.51	g/cm ³	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	104		ASTM D785
Твердость дюрометра (Shore D)	80		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4830	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Yield)	44.8	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль	4830	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	83.4	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	110	J/m	ASTM D256
Drop Impact Resistance	111	J/cm	ASTM D4226
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	74.0	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	3.8E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (3.18 mm)	V-0	UL 94	

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
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	179	°C

Инструкции по экструзии

Georgia Gulf Tuf-Stif 2802 can be processed on conventional rigid vinyl equipment. 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: 355°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. A 20/40 mesh screen pack with breaker plate is recommended.

* 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