

AEI SX739:CM488-6

High Density Polyethylene

AEI Compounds Limited

Описание материалов:

Chemically crosslinkable high density polyethylene for injection moulding

The SX739 system is a silane grafted HDPE compound curable by exposure to moist conditions. It is specifically designed for high output processing by conventional thermoplastic injection moulding equipment. The graft component SX739 is mixed with a crosslinking catalyst masterbatch CM488-6 generally in the ratio 95:5.

This material combines good flow, high rigidity and excellent notched impact strength. The two component system SX739:CM488-6 has high degree of crosslinking which gives it a useful strength at temperatures not usually reached by HDPE.

| Главная Информация | | | |
|--|---|-------------------|-----------------|
| Характеристики | Жесткий, высокий Хорошая ударпрочность Crosslinkable Хорошая мобильность | | |
| Рейтинг агентства | EC 1907/2006 (REACH) | | |
| Соответствие RoHS | Соответствие RoHS | | |
| Формы | Частицы | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 0.954 | g/cm ³ | BS 2782 620A |
| Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg) | 4.5 | g/10 min | Internal method |
| Экологическое сопротивление растрескиванию | 20.0 | hr | ASTM D1693A |
| Содержание геля | 62 | % | ASTM D2765 |
| Устойчивость к истиранию | 160 | mm ³ | ISO 4649 |
| Термокомплект ¹ | | | IEC 60811-2-1 |
| Elongation under load, 20N/cm ² : 200°C | 60 | % | IEC 60811-2-1 |
| Permanent elongation after cooling | 5.0 | % | IEC 60811-2-1 |
| Перегиб-В горячей воде | | | |
| 95 to 100°C, 1.00mm | 5.0 | hr | |
| 95 to 100°C, 2.00mm | 12.0 | hr | |
| 95 to 100°C, 3.00mm | 24.0 | hr | |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения-1% Secant | 900 | MPa | BS 2782 320A |
| Tensile Stress | 26.0 | MPa | IEC 60811-1-1 |
| Растяжимое напряжение (Break) | 450 | % | IEC 60811-1-1 |

| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|----------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Зубчатый изод Impact | | | ISO 180 |
| -30°C | 6.0 | kJ/m ² | ISO 180 |
| 23°C | 12 | kJ/m ² | ISO 180 |

Инструкции по впрыску

By conventional thermoplastic injection moulding equipment using temperatures set in the range 200°C - 250°C. It is essential to minimise moulding stresses since these may be released during elevated temperature cure or service, causing warpage.

NOTE

1. Cure assessment by hot set test
(forced cured at 80°C in water)

* 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