

## Sasol Polymers PP HNR100

Polypropylene Homopolymer

Sasol Polymers

### Описание материалов:

Features

High flow

Suitable for injection moulded products where rigidity and shorter cycle times are required

Available in tighter production specification (HNQ100), specifically suitable for extrusion applications (medium to high denier staple fibre, and continuous multifilament), or where deemed beneficial to end product properties

Applications

Injection moulding

Caps and closures

Cosmetic and toiletry components

Household and domestic articles

Outdoor furniture

Extrusion

Filtration cloth

Sewing yarns

Narrow weave strapping

Hair braids

### Главная Информация

Добавка	Неуказанные добавки
Характеристики	Гомополимер Цикл быстрого формования Высокая яркость Соответствие пищевого контакта Средняя твердость
Используется	Уличная мебель Щит Косметика Товары для дома Фильтрующий материал Материал ремня Чехол Линия
Рейтинг агентства	EC 1935/2004 FDA 21 CFR 177,1520 (a)(3)(I)(c)(1) FDA 21 CFR 177,1520 (c) 3.1a
Формы	Частицы

Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.905	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	1.3	%	ISO 294-4
Flow direction	1.4	%	ISO 294-4

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча	70.0	MPa	ISO 2039-1

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1550	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	34.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/1A/50
Yield	8.5	%	ISO 527-2/1A/50
Fracture	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль	1500	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	2.8	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	85.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	53.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	154	°C	ISO 306/A120
--	90.0	°C	ISO 306/B120
Температура плавления	163	°C	ISO 11357-3

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура бункера	40.0 - 60.0	°C
Задняя температура	180 - 260	°C
Средняя температура	220 - 280	°C
Передняя температура	240 - 280	°C
Температура сопла	220 - 280	°C
Температура обработки (расплава)	220 - 280	°C
Температура формы	20.0 - 60.0	°C

#### Инструкции по впрыску

Zone 4: 240 to 280°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
-----------	----------------------	-------------------

Температура бункера	40.0 - 60.0	°C
Зона цилиндра 1 темп.	200 - 280	°C
Зона цилиндра 2 температура.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 3 темп.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 4 темп.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 5 темп.	220 - 280	°C
Температура расплава	220 - 280	°C
Температура матрицы	220 - 240	°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

