

Sasol Polymers PP HMR127

Polypropylene Homopolymer

Sasol Polymers

Описание материалов:

Features

Medium flow

Specially formulated for processing on both cast and water quenched blown film lines

Very good clarity

Fast migrating slip agent

Low tendency to block

High toughness

Applications

Extrusion

Garment packaging

Flower sleeves

Food and confectionary packaging

Главная Информация

Добавка	Антикачающий агент Неуказанные добавки Противоскользящий агент
Характеристики	Гладкость Гомополимер Устойчивость к царапинам Средняя степень жидкости Высокое разрешение Хорошая прочность Соответствие пищевого контакта
Используется	Упаковка Пищевая упаковка
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	Экструзионная пленка Экструзия

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.905	g/cm ³	ISO 1183

Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	8.5	g/10 min	ISO 1133
---	-----	----------	----------

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент трения			ISO 8295
With itself-dynamic, blown film	0.17		ISO 8295
With itself-static, blown film	0.20		ISO 8295

Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 527-3
MD: Broken, 50 µm, blown film	44.0	MPa	ISO 527-3
TD: Broken, 50 µm, blown film	40.0	MPa	ISO 527-3
Удлинение при растяжении			ISO 527-3
MD: Broken, 50 µm, blown film	700	%	ISO 527-3
TD: Broken, 50 µm, blown film	730	%	ISO 527-3
Ударное падение Dart ¹ (50 µm, Blown Film)	300	g	ISO 7765-1

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Блеск (20°, 50.0 µm, Blown Film)	100		ASTM D2457
Haze (50.0 µm, Blown Film)	2.5	%	ISO 14782

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура бункера	40.0 - 60.0	°C
Зона цилиндра 1 темп.	180 - 240	°C
Зона цилиндра 2 температура.	220 - 260	°C
Зона цилиндра 3 темп.	240 - 260	°C
Зона цилиндра 4 темп.	240 - 260	°C
Зона цилиндра 5 темп.	220 - 260	°C
Температура расплава	220 - 260	°C
Температура матрицы	220 - 240	°C

Инструкции по экструзии

Processing conditions are for cast film extrusion.

NOTE

1. F50

* 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

