

Futero® Fiber Melt Spinning

Polylactic Acid

Futero

Описание материалов:

Futero® PLA polymer is a thermoplastic fiber-grade resin from annually renewable resources. Available in pellet form, it is designed for extrusion into mechanically drawn staple fibers or continuous filament, using conventional fiber spinning and drawing equipment. Futero® PLA polymer is typically well suited for fiber processes where lower fiber shrinkage is desired: partially orientated yarn (POY), fully drawn yarn (FDY), staple fibers, and continuous filament. It can be converted into a broad range of fiber products

Potential applications for Futero® PLA polymer include:

Woven and knitted 100% continuous filament apparel

Woven and knitted, intimate staple blend fabrics including blends with cotton, wool, and other fibers

Woven and knitted fabrics and netting for civil engineering applications

Home furnishings

Главная Информация			
Характеристики	Обновляемые ресурсы		
Используется	Штапельное волокно		
	Текстильные изделия		
	Товары для дома		
	Нить накаливания		
	Волокно		
	Линия		
	Ткань		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия волокна (спиннинг)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность (25°C)	1.24	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			ISO 1133
190°C/2.16 kg	10 - 15	g/10 min	ISO 1133
210°C/2.16 kg	15 - 30	g/10 min	ISO 1133
Бесплатный Lactide контент		%	
L-poly-Lactide содержание	> 99	%	
Moisture Content		ppm	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress			ISO 527-2
Yield	60.0	MPa	ISO 527-2
Fracture	55.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	6.0	%	ISO 527-2

Флекторный стресс	90.0	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	3.5	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла	52.0 - 60.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления	145 - 175	°C	ISO 11357-3
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания (2000 μm)	> 90.0	%	ISO 14782
Haze (2000 μm)	< 5.0	%	ISO 14782
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	
Melt Density (230°C)	1.08 - 1.12	g/cm ³	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%	
Зона цилиндра 1 темп.	200	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	220	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	230	°C	
Температура расплава	220 - 240	°C	

Инструкции по экструзии

Feed Throat Temperature: 25°C Melt Pump Temperature: 235°C Spin Head Temperature: 235°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

