

Sasol Polymers PP HMR040

Polypropylene Homopolymer

Sasol Polymers

Описание материалов:

Features

Medium flow

High crystallinity

Suitable as a replacement for mineral filled PP grades in injection moulding applications where high stiffness is a requirement

Contains a nucleating agent which ensures rapid crystallisation, resulting in an improved impact to stiffness balance as well as shorter cooling times

Applications

Injection moulding

Outdoor furniture

Caps and closures

Household and domestic articles

Cosmetic and toiletry components

Главная Информация			
Добавка	Нуклеативный агент Неуказанные добавки		
Характеристики	Ядро Жесткий, высокий Высокая кристаллизация Гомополимер Средняя степень жидкости Соответствие пищевого контакта		
Используется	Уличная мебель Щит Косметика Товары для дома Чехол		
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	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.907	g/cm ³	ISO 1183

Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	8.5	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	1.4	%	ISO 294-4
Flow direction	1.4	%	ISO 294-4
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча	85.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2000	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	38.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/1A/50
Yield	6.5	%	ISO 527-2/1A/50
Fracture	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль	1950	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	102	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	55.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	158	°C	ISO 306/A120
--	100	°C	ISO 306/B120
Температура плавления	165	°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			

* 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.

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

