

## Halene H E5201

High Density Polyethylene

Haldia Petrochemicals Ltd.

### Описание материалов:

E 5201 is a broad molecular weight distribution HDPE, produced by the Mitsui CX Process. This resin is particularly recommended for high ESCR Blow Molding, Cable Sheathing & Jacketing Compound, Lamination Film, General Purpose Film and Extrusion Applications.

E 5201 combines exceptional processability with high ESCR and excellent mechanical properties.

Главная Информация	
Характеристики	Высокий уровень ЭСКП (устойчивость к растрескиванию) Обрабатываемость, хорошая Широкое молекулярное распределение веса
Используется	Пленка Ламинат Применение выдувного формования Кабельная оболочка
Формы	Частицы
Метод обработки	Выдувное формование Экструзия

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность <sup>1</sup>	0.952	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	0.35	g/10 min	ASTM D1238
Экологическое сопротивление растрескиванию (10% Igepal, Compression Molded, F50)	> 600	hr	ASTM D1693B
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, Compression Molded)	61		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield, molding	23.0	MPa	ASTM D638
Fracture, molding	34.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break, Compression Molded)	> 1000	%	ASTM D638
Флекторный модуль (Compression Molded)	950	MPa	ASTM D790A

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Зубчатый изод Impact (23°C, Compression Molded)	140	J/m	ASTM D256A
---	-----	-----	------------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке (0.45 МПа, Unannealed)	78.0	°C	ASTM D648
--	------	----	-----------

Викат Температура размягчения	125	°C	ASTM D1525 <sup>4</sup>
-------------------------------	-----	----	-------------------------

Пиковая температура плавления	130	°C	ASTM D3418
-------------------------------	-----	----	------------

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

Зона цилиндра 1 темп.	150	°C
-----------------------	-----	----

Зона цилиндра 2 температура.	160	°C
------------------------------	-----	----

Зона цилиндра 3 темп.	160	°C
-----------------------	-----	----

Температура матрицы	160 - 165	°C
---------------------	-----------	----

Инструкции по экструзии
-------------------------

Parison Temperature: 160-170°C Cooling Water for Mold: 20-25°C

NOTE
------

1. 23°C

2. 50 mm/min

3. 50 mm/min

4. □ □1 (10N)

\* 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

