

## apinat® DP2267

Biodegradable Polymers

API SpA

### Описание материалов:

apinat@DP2267 is a biodegradable polymer (Biodeg Polymers) product. It is available in Europe. The main features are: environmental protection/green.

### Главная Информация

|                |                |
|----------------|----------------|
| Характеристики | Биоразлагаемый |
|----------------|----------------|

| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|------------|----------------------|-------------------|-----------------|
|------------|----------------------|-------------------|-----------------|

|              |             |                   |           |
|--------------|-------------|-------------------|-----------|
| Удельный вес | 1.23 - 1.49 | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792 |
|--------------|-------------|-------------------|-----------|

| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-----------|----------------------|-------------------|-----------------|
|-----------|----------------------|-------------------|-----------------|

|                               |         |  |            |
|-------------------------------|---------|--|------------|
| Твердость дюрометра (Shore D) | 48 - 68 |  | ASTM D2240 |
|-------------------------------|---------|--|------------|

| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--------------|----------------------|-------------------|-----------------|
|--------------|----------------------|-------------------|-----------------|

|                                 |             |     |           |
|---------------------------------|-------------|-----|-----------|
| Прочность на растяжение (Break) | 27.9 - 34.0 | MPa | ASTM D638 |
|---------------------------------|-------------|-----|-----------|

|                                  |          |   |           |
|----------------------------------|----------|---|-----------|
| Удлинение при растяжении (Break) | 21 - 500 | % | ASTM D638 |
|----------------------------------|----------|---|-----------|

|                   |            |     |           |
|-------------------|------------|-----|-----------|
| Флекторный модуль | 300 - 1250 | MPa | ASTM D790 |
|-------------------|------------|-----|-----------|

| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|------------|----------------------|-------------------|-----------------|
|------------|----------------------|-------------------|-----------------|

|               |            |      |           |
|---------------|------------|------|-----------|
| Tear Strength | 76.0 - 159 | kN/m | ASTM D624 |
|---------------|------------|------|-----------|

| Интъекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|-----------|----------------------|-------------------|
|-----------|----------------------|-------------------|

|                    |           |    |
|--------------------|-----------|----|
| Задняя температура | 140 - 160 | °C |
|--------------------|-----------|----|

|                     |           |    |
|---------------------|-----------|----|
| Средняя температура | 150 - 160 | °C |
|---------------------|-----------|----|

|                      |           |    |
|----------------------|-----------|----|
| Передняя температура | 160 - 180 | °C |
|----------------------|-----------|----|

|                   |           |    |
|-------------------|-----------|----|
| Температура сопла | 170 - 190 | °C |
|-------------------|-----------|----|

|                   |             |    |
|-------------------|-------------|----|
| Температура формы | 25.0 - 40.0 | °C |
|-------------------|-------------|----|

|                  |               |  |
|------------------|---------------|--|
| Скорость впрыска | Slow-Moderate |  |
|------------------|---------------|--|

### Инструкции по впрыску

Injection Pressure: Medium Back Pressure: Medium/Low

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

|                       |           |    |
|-----------------------|-----------|----|
| Зона цилиндра 1 темп. | 140 - 160 | °C |
|-----------------------|-----------|----|

|                              |           |    |
|------------------------------|-----------|----|
| Зона цилиндра 2 температура. | 150 - 165 | °C |
|------------------------------|-----------|----|

|                       |           |    |
|-----------------------|-----------|----|
| Зона цилиндра 3 темп. | 160 - 185 | °C |
|-----------------------|-----------|----|

|                       |           |    |
|-----------------------|-----------|----|
| Зона цилиндра 4 темп. | 170 - 190 | °C |
|-----------------------|-----------|----|

|                       |           |    |
|-----------------------|-----------|----|
| Зона цилиндра 5 темп. | 165 - 195 | °C |
|-----------------------|-----------|----|

### Инструкции по экструзии

L/D ratio: 24:1 Compression Screw Ratio: 2.3:1 Screw Speed: 50 rpm

\* 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

