

Sasol Polymers PP HSV103

Polypropylene Homopolymer

Sasol Polymers

Описание материалов:

Features

High flow

Narrow molecular weight distribution

Offers easy extrusion processability when used for producing:

Spunbonded non-woven materials

BCF carpet yarn on in-line or two stage spin / draw / wind or short spin / warp draw / wind processes

Continuous filament (CF) on multi position spin / draw / wind processes

Applications

Extrusion

Spunbond fabric for industrial applications (roofing membranes, geotextiles)

Spunbond fabrics for hygiene applications (nappy liners, medical gowns and masks)

Carpet yarns

Extrusion coating of woven PP cloth

Hair braids

Главная Информация

Добавка

Противогаз выцветания

Стабилизатор обработки

Характеристики

Приемлемый пищевой контакт

Устойчив к выцветанию газа

Хорошая технологичность

Хорошая стабильность обработки

Высокий поток

Гомополимер

Узкое молекулярное распределение веса

Используется

BCF пряжа

Ткани

Нити

Промышленное применение

Нетканые материалы спанбонд

Нетканые покрытия

Рейтинг агентства

EC 1935/2004

FDA 21 CFR 177,1520 (a)(3)(i)(c)(1)

FDA 21 CFR 177,1520 (c) 3.1a

Формы	Гранулы		
Метод обработки	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)	30	g/10 min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча	68.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1400	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	32.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/1A/50
Yield	8.5	%	
Break	> 50	%	
Флекторный модуль	1350	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed	83.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	52.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	152	°C	ISO 306/A120
--	88.0	°C	ISO 306/B120
Температура плавления	163	°C	ISO 11357-3
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура бункера	40.0 to 60.0	°C	
Зона цилиндра 1 темп.	200 to 280	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	240 to 280	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	240 to 280	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	240 to 280	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	220 to 280	°C	
Температура расплава	220 to 280	°C	
Температура матрицы	220 to 240	°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

