

## SABIC® LDPE PCG09

Low Density Polyethylene

Saudi Basic Industries Corporation (SABIC)

### Описание материалов:

Low density polyethylene for Healthcare

Description

SABIC® LDPE grades for healthcare applications are produced under controlled conditions resulting in high product quality, consistency and a high level of purity.

SABIC® LDPE PCG09 is an additive free grade, typically designed for healthcare packaging and can typically be converted by Injection Molding and Cast Film to produce caps and closures, small bottles and secondary packaging.

Compliance to Regulations

SABIC® LDPE PCG09 complies with the relevant monographs of the European Pharmacopoeia (EP) and the United States Pharmacopoeia (USPVI).

The product mentioned herein may not be used for medical healthcare devices or materials intended for temporary or permanent implementation in the human body.

### Главная Информация

Характеристики	Высокая чистота Низкая плотность Без добавления присадок
Используется	Упаковка Щит Бутылка Чехол Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода Медицинская упаковка
Рейтинг агентства	EP неуказанный рейтинг USP категория VI
Формы	Частицы
Метод обработки	Литая пленка Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.924	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			ISO 1133
190°C/2.16 kg	7.5	g/10 min	ISO 1133
190°C/5.0 kg	25	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR)			ISO 1133
190°C/2.16 kg	10.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133

190°C/5.0 kg	33.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Экологическое сопротивление растрескиванию (60°C, 3.00mm, Rhodacal-DS10, injection molding)	1.00	hr	Internal method
<b>Твердость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Твердость дюрометра <sup>1</sup> (Shore D, Injection Molded)	41		ISO 868
<b>Механические</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Модуль растяжения <sup>2</sup> (Injection Molded)	170	MPa	ISO 527-2/1A/50
Tensile Stress <sup>3</sup>			ISO 527-2/1A/50
Yield, injection molding	9.00	MPa	ISO 527-2/1A/50
Fracture, injection molding	10.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение <sup>4</sup> (Break, Injection Molded)	100	%	ISO 527-2/1A/50
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact <sup>5</sup>			ISO 180/A
-30°C, injection molding	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A
23°C, injection molding	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature <sup>6</sup> (0.45 MPa, Unannealed)	46.0	°C	ISO 75-2/B
Викат Температура размягчения <sup>7</sup>	93.0	°C	ISO 306/A
Температура плавления (DSC)	110	°C	DIN 53765
Enthalpy Change	138	J/g	DIN 53765

## NOTE

1. Conditioning of test specimen:  
temp. 23 °C, relative humidity 50 %  
24 hours
2. Conditioning of test specimen:  
temp. 23 °C, relative humidity 50 %  
24 hours
3. Conditioning of test specimen:  
temp. 23 °C, relative humidity 50 %  
24 hours
4. Conditioning of test specimen:  
temp. 23 °C, relative humidity 50 %  
24 hours
5. Conditioning of test specimen:  
temp. 23 °C, relative humidity 50 %  
24 hours
6. Conditioning of test specimen:  
temp. 23 °C, relative humidity 50 %  
24 hours
7. Conditioning of test specimen:  
temp. 23 °C, relative humidity 50 %  
24 hours

\* 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

