

PRE-ELEC® PE 1291

High Density Polyethylene

Premix Oy

Описание материалов:

PRE-ELEC® PE 1291 is a conductive thermoplastic compound based on PE-HD. The electrical conductivity is achieved by using special conductive carbon black. In addition to a low electrical resistivity. PRE-ELEC® PE 1291 has an excellent balance of mechanical properties and is easy to extrude. Typical applications include blow moulded bottles, containers and canisters or mono- or co-extruded pipes and sheets.

| Главная Информация | |
|--------------------|---------------------------|
| Добавка | УГЛЕРОДНЫЙ черный |
| Характеристики | Проводимость |
| | Высокая плотность |
| | Обрабатываемость, хорошая |
| Используется | Трубопроводная система |
| | Лист |
| | Бутылка |
| | Контейнер |
| Формы | Частицы |
| Метод обработки | Выдвунное формование |
| | Экструзия |

| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Удельный вес | | | |
| -- | 1.05 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| -- | 1.04 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| Массовый расход расплава (MFR) | | | ISO 1133 |
| 190°C/10.0 kg | 0.70 | g/10 min | ISO 1133 |
| 190°C/21.6 kg | 6.0 | g/10 min | ISO 1133 |
| Формовочная усадка | | | |
| Flow | 2.5 - 3.5 | % | ASTM D955 |
| Flow direction | 2.5 - 3.5 | % | ISO 294-4 |

| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Твердость дюрометра (Shore A) | 97 | | ISO 868 |

| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Прочность на растяжение | | | |
| Flow: Yield | 24.8 | MPa | ASTM D638 |

| Flow: Yield | 25.0 | MPa | ISO 527-2 |
|--|----------------------|-------------------|--|
| Flow | 26.2 | MPa | ASTM D638 |
| 0.400 mm ¹ | 26.0 | MPa | ISO 527-2 |
| Растяжимое напряжение | | | ISO 527-2 |
| Transverse flow: Yield | 9.0 | % | ISO 527-2 |
| Flow: Yield | 14 | % | ISO 527-2 |
| Fracture, 4.00mm ² | > 500 | % | ISO 527-2 |
| Fracture, 4.00mm ³ | > 650 | % | ISO 527-2 |
| Флекторный модуль (4.00 mm) | 1200 | MPa | ASTM D790, ISO 178 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность ⁴ | | | |
| -20°C | 23 | kJ/m ² | ASTM D256, ISO 179 |
| 23°C | 40 | kJ/m ² | ISO 179, ASTM D256 |
| Charpy Unnotched Impact Strength ⁵ | | | |
| -20°C | No Break | | ASTM D256, ISO 179 |
| 2°C | No Break | | ISO 179 |
| 23°C | No Break | | ASTM D256 |
| Зубчатый изод Impact | | | ASTM D256 |
| -20°C, 4.00 mm | 21.0 | kJ/m ² | ASTM D256 |
| 23°C, 4.00 mm | 44.1 | kJ/m ² | ASTM D256 |
| Зубчатый изод Impact ⁶ | | | ISO 180 |
| -20°C | 20 | kJ/m ² | ISO 180 |
| 23°C | 45 | kJ/m ² | ISO 180 |
| Незубчатый изод Impact | | | ASTM D256 |
| -20°C, 4.00 mm | No Break | | ASTM D256 |
| 23°C, 4.00 mm | No Break | | ASTM D256 |
| Незубчатый изод ударная прочность ⁷ | | | ISO 180 |
| -20°C | No Break | | ISO 180 |
| 23°C | No Break | | ISO 180 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | |
| 0.45 MPa, not annealed | 82.2 | °C | ASTM D648B |
| 0.45 MPa, not annealed | 82.0 | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, not annealed | 47.8 | °C | ASTM D648A |
| 1.8 MPa, not annealed | 48.0 | °C | ISO 75-2/ Af |
| Викат Температура размягчения | | | |
| -- | 60.0 | °C | ASTM D1525, ISO 306/B50 6 ⁸ |
| -- | 126 | °C | ASTM D1525, ISO 306/A50 7 ⁹ |

| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Удельное сопротивление поверхности | < 1.0E+5 | ohms | IEC 61340-2-3 |
| Сопротивление громкости | < 1.0E+4 | ohms-cm | Internal method |

| Экструзия | Номинальное значение | Единица измерения |
|------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки | 60.0 - 80.0 | °C |
| Время сушки | 2.0 - 4.0 | hr |
| Зона цилиндра 1 темп. | 200 | °C |
| Зона цилиндра 2 температура. | 210 | °C |
| Зона цилиндра 3 темп. | 220 | °C |
| Зона цилиндра 4 темп. | 220 | °C |
| Зона цилиндра 5 темп. | 230 | °C |

Инструкции по экструзии

Cylinder Zone 6: 230°C

NOTE

- | | |
|----|---------------------------|
| 1. | Flow |
| 2. | Across Flow |
| 3. | Flow |
| 4. | 4 mm thickness |
| 5. | 4 mm thickness |
| 6. | 4 mm thick |
| 7. | 4 mm thickness |
| 8. | □□ B (120°C/h), □□2 (50N) |
| 9. | □□ A (50°C/h), □□2 (50N) |

* 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

