

Sasol Polymers PP HRV140

Polypropylene Homopolymer

Sasol Polymers

Описание материалов:

Features

High flow

Narrow molecular weight distribution

Suitable for injection moulded products where rigidity and shorter cycle times are required

The grade is produced to a wider than normal product specification

Contains a nucleating agent which ensures rapid crystallisation, resulting in an improved impact to stiffness balance as well as shorter cooling times

Applications

Injection moulding

Caps and closures

Cosmetic and toiletry components

Household and domestic articles

Главная Информация			
Добавка	Нуклеативный агент Неуказанные добавки		
Характеристики	Ядро Гомополимер Цикл быстрого формования Высокая яркость Соответствие пищевого контакта Узкое молекулярное распределение веса Средняя твердость		
Используется	Щит Косметика Товары для дома Чехол		
Рейтинг агентства	EC 1935/2004 FDA 21 CFR 177,1520 (a)(3)(I)(c)(1) FDA 21 CFR 177,1520 (c) 3.1a		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.905	g/cm ³	ISO 1183

Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	21	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	1.3	%	ISO 294-4
Flow direction	1.3	%	ISO 294-4
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча	73.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1600	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	34.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/1A/50
Yield	8.0	%	ISO 527-2/1A/50
Fracture	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль	1550	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	84.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	52.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	153	°C	ISO 306/A120
--	89.0	°C	ISO 306/B120
Температура плавления	163	°C	ISO 11357-3
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура бункера	40.0 - 60.0	°C	
Задняя температура	180 - 260	°C	
Средняя температура	220 - 280	°C	
Передняя температура	240 - 280	°C	
Температура сопла	220 - 280	°C	
Температура обработки (расплава)	220 - 280	°C	
Температура формы	20.0 - 60.0	°C	
Инструкции по впрыску			
Zone 4: 240 to 280°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

