

Sasol Polymers PP HTV145

Polypropylene Homopolymer

Sasol Polymers

Описание материалов:

Features

Very high flow

Narrow molecular weight distribution

Suitable for the injection moulding of thin walled articles with high flow path / wall thickness ratios

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

Suitable for use in extrusion coating processes where the grade offers melt curtain stability and less necking

Applications

Injection moulding

Food containers

Caps and closures

Pharmaceutical containers

Thin walled packaging

Extrusion

Extrusion coating of woven PP cloth

Главная Информация

Добавка

Нуклеативный агент

Дефолдинг

Неуказанные добавки

Характеристики

Ядро

Гомополимер

Высокая яркость

Соответствие пищевого контакта

Хорошая производительность при потере

Узкое молекулярное распределение веса

Используется

Тонкостенная упаковка

Тонкостенные детали

Щит

Контейнер

Контейнер для еды

Чехол

Тканевое покрытие

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	Экструзионное покрытие 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)	50	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	1.2	%	ISO 294-4
Flow direction	1.2	%	ISO 294-4

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

Твердость мяча	75.0	MPa	ISO 2039-1
----------------	------	-----	------------

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

Модуль растяжения	1650	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	35.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/1A/50
Yield	8.5	%	ISO 527-2/1A/50
Fracture	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль	1600	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, not annealed	90.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	55.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	155	°C	ISO 306/A120
--	92.0	°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

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура бункера	40.0 - 60.0	°C
Зона цилиндра 1 темп.	220 - 300	°C
Зона цилиндра 2 температура.	260 - 300	°C
Зона цилиндра 3 темп.	260 - 300	°C
Зона цилиндра 4 темп.	260 - 300	°C
Зона цилиндра 5 темп.	260 - 300	°C
Температура расплава	240 - 300	°C
Температура матрицы	260 - 300	°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.

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

