

Mirel™ P1003/F1005

Polyhydroxyalkanoate

Metabolix

Описание материалов:

Mirel™ P1003 is a general purpose injection molding material with high modulus. Mirel™ F1005 is FDA cleared for use in non-alcoholic food contact applications, from frozen food storage and microwave reheating to boiling water up to 212°F. FDA clearance includes products such as house-wares, cosmetics and medical packaging.

Mirel biopolymers are suitable for a wide range of injection molded food service and packaging applications including caps and closures, and disposable items such as forks, spoons, knives, tubs, trays, jars, and consumer product applications.

Главная Информация			
Характеристики	Compostable Обновляемые ресурсы Хорошая прочность Биоразлагаемый Соответствие пищевого контакта Универсальный		
Используется	Щит Пищевая упаковка Пищевое обслуживание Универсальный Чехол Применение потребительских товаров Одноразовая посуда		
Рейтинг агентства	FDA не рассчитан 2		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.40	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	1.3 - 1.6	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3000	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Yield)	25.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2000	MPa	ASTM D790A
Flexural Strength	40.0	MPa	ASTM D790A
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact	26	J/m	ASTM D256A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648B
0.45 МПа, not annealed	132	°C	ASTM D648B
1.8 МПа, not annealed	77.0	°C	ASTM D648B
Викат Температура размягчения	124	°C	ASTM D1525 ¹
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки-Осушитель сушилка	80.0	°C	
Время сушки-Осушитель сушилка	2.0 - 4.0	hr	
Задняя температура	175 - 180	°C	
Средняя температура	170 - 175	°C	
Передняя температура	165 - 170	°C	
Температура сопла	165 - 170	°C	
Температура обработки (расплава)	160 - 165	°C	
Температура формы	55.0 - 65.0	°C	
Back Pressure	< 3.45	МПа	
Screw Speed	< 200	rpm	
Коэффициент сжатия винта	2.2:1.0 to 2.6:1.0		

Инструкции по впрыску

2nd Stage Pressure (Low): <30% of 1st Stage Pressure

NOTE

1. □□ В (120°C/h), □ □1 (10N)

* 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



WeChat