

FINGERPRINT™ DFDA-7510 NT

Polyethylene Resin

The Dow Chemical Company

Описание материалов:

FINGERPRINT™DFDA-7510 NT linear low density polyethylene resin was prepared by UNIPOL™Processing technology. It is used in the processing of micro-irrigation pipes, durable hoses and pipe fittings, profile extrusion and injection molding fittings.

this product can also be used as a blending component for the modification of high pressure, ultra-low density, linear low density or high density polyethylene resin to improve its physical properties. Outdoor applications need to add UV stabilizers to maintain excellent performance under long-term UV exposure.

Main features:

excellent environmental stress cracking resistance

Excellent blasting strength

Excellent stability and extrusion characteristics

excellent softness, easy to wind up.

slip agent content: none

opening agent content: none

industry standard

ASTM D 3350: step PE123110A

Главная Информация			
Рейтинг агентства	Астм д 3350 PE123110A		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзионное формование профиля		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.920	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	0.60	g/10 min	ASTM D1238
190°C/21.6 kg	44	g/10 min	ASTM D1238
Экологическое сопротивление растрескиванию ¹ (F0)	> 500	hr	ASTM D1693A
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра ² (Shore D)	44		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ³			ASTM D638
Yield	11.0	MPa	ASTM D638
Fracture	15.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ⁴ (Break)	800	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁵	310	MPa	ASTM D790
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости ⁶	< -100	°C	ASTM D746A
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура расплава	196 - 221	°C	

Инструкции по экструзии

□□□□□□□□:

□□□□:□□□□□□□□□□.

□□□□□□:385 - 430 °F (196 - 221 °C)

NOTE

1.	Prepare the compression molding fitting as per D3350; ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
2.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
3.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
4.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
5.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
6.	Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.

* 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

