

Safron® H510-02

Polypropylene Homopolymer

Safripol (PTY) LTD

Описание материалов:

Safron® H510-02 Polypropylene Resin is a homopolymer suitable for extrusion, general purpose injection and blow moulding. It offers good processability and low water carry-over, required when water baths are used during processing.

Safron® H510-02 Polypropylene Resin offers good tenacity and low fibrillation.

Главная Информация	
Характеристики	<p>Гомополимер</p> <p>Обрабатываемость, хорошая</p> <p>Соответствие пищевого контакта</p> <p>Портативность с низкой водой</p>
Используется	<p>Ремешок</p> <p>Мононити</p> <p>Ковровая подложка</p> <p>Материал ремня</p> <p>Чехол</p> <p>Волокно</p>
Рейтинг агентства	<p>FDA 21 CFR 177,1520 (c) 1.1a</p> <p>Европа 10/1/2011 12:00:00</p>
Внешний вид	Натуральный цвет
Метод обработки	<p>Выдвунное формование</p> <p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.900	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield, Injection Molded)	31.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield, Injection Molded)	8.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (Injection Molded)	1360	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность (23°C, Injection Molded)	6.8	kJ/m ²	ISO 179/1eA
--	-----	-------------------	-------------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Heat Deflection Temperature ¹			
0.45 MPa, not annealed	85.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	53.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения ²	90.0	°C	ISO 306/B

Дополнительная информация

Blow Molding conditions:

Zone 1: 180 to 200°C

Zone 2: 210 to 230°C

Zone 3: 230 to 250°C

Zone 4: 220 to 240°C

Die: 220°C

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Задняя температура	190	°C
Средняя температура	220 - 230	°C
Передняя температура	240 - 250	°C
Температура сопла	240	°C

Инструкции по впрыску

Zone 4 Temperature: 245°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
-----------	----------------------	-------------------

Зона цилиндра 1 темп.	190	°C
Зона цилиндра 2 температура.	215	°C
Зона цилиндра 3 темп.	240	°C
Зона цилиндра 4 темп.	250	°C
Температура матрицы	245	°C

NOTE

1.	Injection Molded
2.	Injection Molded

* 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

