

## Retpol® 1236

40% тальк

Polypropylene Homopolymer

PolyPacific Pty. Ltd.

### Описание материалов:

Пропак 1236 is a 40% talc filled homopolymer polypropylene compound. It is a low flow extrusion grade developed for rigid thermoformed components, and is manufactured in accordance with Australian Standard AS 2070, "Plastic Materials for Food Contact Use". The ingredients used in this formulation are referenced in the US Code of Federal Regulations, Volume 21.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Тальк, 40% наполнитель по весу
Характеристики	Приемлемый пищевой контакт
	Гомополимер
	Низкий поток
Рейтинг агентства	Как 2070-1999
Формы	Гранулы
Метод обработки	Экструзия
	Термоформовка

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.25	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)	0.60 to 1.0	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale, 3.00 mm)	99		ASTM D785
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore D, 3.00 mm	79		
Shore D, 15 sec, 3.00 mm	72		

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (3.00 mm)	32.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.00 mm)	15	%	ASTM D638
Флекторный модуль (3.00 mm)	4430	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.00 mm)	24	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.00 mm)	230	J/m	ASTM D256

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

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.00 mm	135	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.00 mm	84.0	°C	
CLTE-Поток (-30 to 30°C, 3.00 mm)	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

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

Рекомендуемый Макс измельчения	10	%
--------------------------------	----	---

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

Температура сушки	100 to 120	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	180 to 240	°C
Зона цилиндра 2 температура.	180 to 240	°C
Зона цилиндра 3 темп.	180 to 240	°C
Зона цилиндра 4 темп.	180 to 240	°C
Зона цилиндра 5 темп.	180 to 240	°C
Температура расплава	200 to 220	°C
Температура матрицы	200 to 220	°C

### NOTE

1.	50 mm/min
2.	50 mm/min

\* 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

