

## Aegis® H155MP

Polyamide 6

Honeywell

### Описание материалов:

Aegis® H155MP is a lubricated and nucleated high viscosity nylon 6 extrusion grade homopolymer for cast or blown film. It conforms to FDA requirements of 21 CFR 177.1500 as well as EU Directive 2002/72/EC. It possesses the combination of strength, toughness and thermoforming properties associated with nylon 6 as well as excellent heat, chemical, and abrasion resistance.

Главная Информация	
Добавка	Нуклеативный агент Смазка
Характеристики	Ядро Гомополимер Хорошая прочность Хорошая стойкость к истиранию Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая Хорошая прочность Смазка Вязкость, высокая
Используется	Упаковка Литая пленка
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1500 Европа 2002/72/EC
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзионная пленка Выдувная пленка Литая пленка Термоформовка

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR) (235°C/1.0 kg)	1.1	g/10 min	ASTM D1238
Поглощение воды			ASTM D570

24 hr	1.6	%	ASTM D570
Saturation	9.5	%	ASTM D570
Balance	2.7	%	ASTM D570
Moisture Content		%	ASTM D6869
Относительная вязкость-@ 96% серной кислоты	4.00		
Вязкость-FAV	155		ASTM D789
Elmendorf Tear Strength			ASTM D1922
MD : 23°C	730	N	ASTM D1922
TD : 23°C	920	N	ASTM D1922
Graves Tear			ASTM D1004
MD : 23°C	2510	N	ASTM D1004
TD : 23°C	2590	N	ASTM D1004
Индекс прокола (23 °C) <sup>1</sup>	400.000	g/cm <sup>3</sup>	
Сопротивление проколу (23 °C) <sup>2</sup>	990		
<b>Пленки</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Эластичный модуль-MD <sup>3</sup>	630	MPa	ASTM D882
Эластичный модуль-TD <sup>4</sup>	570	MPa	ASTM D882
Прочность на растяжение <sup>5</sup>			ASTM D882
MD: Yield	30.0	MPa	ASTM D882
TD: Yield	30.0	MPa	ASTM D882
MD: Fracture	90.0	MPa	ASTM D882
TD: Fracture	70.0	MPa	ASTM D882
Удлинение при растяжении <sup>6</sup>			ASTM D882
MD: Fracture	330	%	ASTM D882
TD: Fracture	290	%	ASTM D882
Скорость передачи углекислого газа (23°C)	72.8	cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /24 hr	ASTM D1434
Скорость передачи азота (23°C)	14.0	cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /24 hr	ASTM D1434
Скорость передачи кислорода (23°C)	40	cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /24 hr	ASTM D3985
Скорость передачи водяного пара (38°C, 100% RH)	990	g/m <sup>2</sup> /24 hr	ASTM F1249
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура плавления	220	°C	
<b>Дополнительная информация</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Extractible Content: 0.8 %			
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	80.0	°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.080	%	
Зона цилиндра 1 темп.	230 - 260	°C	

Зона цилиндра 2 температура.	230 - 260	°C
Зона цилиндра 3 темп.	230 - 260	°C
Зона цилиндра 4 темп.	230 - 260	°C
Зона цилиндра 5 темп.	230 - 260	°C
Температура адаптера	260 - 266	°C
Температура расплава	260 - 270	°C
Температура матрицы	260	°C

#### Инструкции по экструзии

The values listed above in Extrusion are for cast film. Typical Barrel Profile for Tubular (Blown) Films:

Barrel Temperature: 246 to 254°C (474 to 490°F)

Adapter Temperature: 260°C (500°F)

Die Temperature: 254°C (490°F)

Processing Melt Temperature: 254 to 260°C (490 to 500°F)

Screw Parameters:

Metering section: 40%

Transition section: 3 to 4 flights

Feed section balance of screw length

Compression ratio: 3.5:1 to 4.0:1

L/D ratio: 24:1

#### NOTE

1.	ASTM D1306
2.	ASTM D1306
3.	23°C
4.	23°C
5.	23°C
6.	23°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



WeChat