

## Safron® H712-52RNM

Polypropylene Homopolymer

Safripol (PTY) LTD

### Описание материалов:

Safron® H712-52RNM Polypropylene Resin is a nucleated homopolymer for thin wall, high speed injection moulding combining a good balance of physical properties with easy processability. It is produced by controlled rheology, has a narrow molecular weight distribution and produces parts with minimal distortion.

Safron® H712-52RNM Polypropylene Resin is also suitable for extrusion coating and lamination.

Главная Информация			
Добавка	Нуклеативный агент		
Характеристики	Ядро		
	Низкий уровень защиты		
	Гомополимер		
	Обрабатываемость, хорошая		
	Контролируемые Реологические		
	Цикл быстрого формования		
	Соответствие пищевого контакта		
Используется	Узкое молекулярное распределение веса		
	Косметическая упаковка		
	Тонкостенная упаковка		
	Ламинат		
	Электроприборы		
	Щит		
	Товары для дома		
	Бизнес-оборудование		
	Нанесение покрытия		
	Чехол		
Канцелярские принадлежности			
Рейтинг агентства	FDA 21 CFR 177,1520 (c) 1.1a		
	Европа 10/1/2011 12:00:00		
Метод обработки	Ламинирование		
	Экструзионное покрытие		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Плотность	0.900	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	50	g/10 min	ISO 1133
<b>Механические</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Tensile Stress (Yield, Injection Molded)	32.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield, Injection Molded)	8.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (Injection Molded)	1500	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность (23°C, Injection Molded)	2.3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature <sup>1</sup>			
0.45 MPa, not annealed	100	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	55.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения <sup>2</sup>	84.0	°C	ISO 306/B
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Задняя температура	190	°C	
Средняя температура	220 - 240	°C	
Передняя температура	220 - 260	°C	
Температура сопла	240	°C	
<b>Инструкции по впрыску</b>			
Zone 4 Temperature: 260°C			
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Зона цилиндра 1 темп.	180 - 200	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	200 - 250	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	250 - 270	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	270	°C	
Температура матрицы	220 - 240	°C	
<b>NOTE</b>			
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

