

## Halene H B5500

High Density (HMW) Polyethylene

Haldia Petrochemicals Ltd.

### Описание материалов:

B5500 is a HM-HDPE Blow Molding Grade, produced by the Mitsui CX Process.

This resin is particularly recommended for medium to Large Bulk Containers (~ 120 liter) for Chemicals, Detergent or Lube Oils.

B5500 combines exceptional processability with high rigidity, excellent mechanical properties and impact resistance.

Главная Информация			
Характеристики	Жесткий, высокий Высокая Молекулярная масса Хорошая ударпрочность Обрабатываемость, хорошая		
Используется	Применение выдувного формования Контейнер		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Выдувное формование		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность <sup>1</sup>	0.956	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
190°C/21.6 kg	8.0	g/10 min	ASTM D1238
190°C/5.0 kg	0.35	g/10 min	ASTM D1238
Экологическое сопротивление растрескиванию (10% Igepal, Compression Molded, F50)	> 1000	hr	ASTM D1693B
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, Compression Molded)	62		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield, molding	28.0	MPa	ASTM D638
Fracture, molding	40.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D638
Yield, molding	10	%	ASTM D638
Fracture, molding	1000	%	ASTM D638
Флекторный модуль (Compression Molded)	1000	MPa	ASTM D790A
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact (23°C, Compression Molded)	No Break	ASTM D256A
---	----------	------------

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

Температура отклонения при нагрузке (0.45 МПа, Unannealed)	80.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	129	°C	ASTM D1525 <sup>4</sup>
Пиковая температура плавления	131	°C	ASTM D3418

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

Зона цилиндра 1 темп.	200	°C
Зона цилиндра 2 температура.	210	°C
Зона цилиндра 3 темп.	215	°C
Зона цилиндра 4 темп.	210	°C
Температура матрицы	200 - 210	°C

Инструкции по экструзии
-------------------------

Parison Temperature: 190 to 210°C Cooling Water for Mold: 20 to 25°C

NOTE
------

1.	23°C
2.	50 mm/min
3.	50 mm/min
4.	□ □1 (10N)

\* 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

