

Sasol Polymers PP HKR102

Polypropylene Homopolymer

Sasol Polymers

Описание материалов:

Features

Low flow

Low water carry over during the extrusion process

Suitable for high strength technical articles requiring superior mechanical properties

Available in narrow viscosity range (HKQ102)

Applications

Extrusion

Woven industrial fabric for high strength products

Carpet backing

Sacks and bags

Flexible intermediate bulk containers (FIBC's)

Monofilaments

Packaging strapping

Injection moulding

Domestic, industrial and general purpose articles

Главная Информация

Добавка	Стабилизатор обработки
Характеристики	Высокая прочность
	Гомополимер
	Хорошая стабильность обработки
	Низкий уровень жидкости
	Соответствие пищевого контакта
Используется	Портативность с низкой водой
	Сумка
	Мононити
	Ковровая подложка
	Промышленное применение
	Товары для дома
	Материал ремня
Контейнер	
Рейтинг агентства	Универсальный
	Ткань
	EC 1935/2004
	FDA 21 CFR 177,1520 (a)(3)(I)(c)(1)
	FDA 21 CFR 177,1520 (c) 3.1a

Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.905	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	3.5	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	1.4	%	ISO 294-4
Flow direction	1.5	%	ISO 294-4
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча	72.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1600	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	34.5	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/1A/50
Yield	9.0	%	ISO 527-2/1A/50
Fracture	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль	1550	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
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			
--	154	°C	ISO 306/A120
--	90.0	°C	ISO 306/B120
Температура плавления	163	°C	ISO 11357-3
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура бункера	40.0 - 60.0	°C	
Задняя температура	180 - 260	°C	
Средняя температура	220 - 280	°C	
Передняя температура	240 - 280	°C	
Температура сопла	220 - 280	°C	
Температура обработки (расплава)	220 - 280	°C	
Температура формы	20.0 - 60.0	°C	
Инструкции по впрыску			

Zone 4: 240 to 280°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура бункера	40.0 - 60.0	°C
Зона цилиндра 1 темп.	220 - 280	°C
Зона цилиндра 2 температура.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 3 темп.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 4 темп.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 5 темп.	240 - 280	°C
Температура расплава	220 - 280	°C
Температура матрицы	240 - 260	°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

