

Borcoat™ HE3453

High Density Polyethylene

Borealis AG

Описание материалов:

Borcoat HE3453 is a bimodal, high density polyethylene compound and is supplied unpigmented.

Borcoat HE3453 is supplied with a specifically designed UV and thermal stabilisation package. The addition of a suitable colour masterbatch is required prior to extrusion.

Borcoat HE3453 is produced using advanced Borstar® technology that provides the material with good melt strength and extrudability, as well as superior mechanical properties at both low and high temperatures and very good ESCR.

Borcoat HE3453 is intended to fulfill following National and International standards, when appropriate industrial manufacturing standard procedures are applied and a continuous quality system is implemented and when used in combination with ME0420 or ME0433 and a compatible powder epoxy.

NFA 49710

DIN 30670S

CAN/CSA-Z245.21

Draft ISO 21809-1

Borcoat HE3453 is suitable for severe lay conditions at low or elevated ambient temperatures. High processing speeds and a reduction in layer thickness may be possible under certain conditions. Operating temperatures up to 90°C are possible when used in a correctly composed and applied system.

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Высокий уровень ЭСКП (устойчивость к растрескиванию)		
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
	Перерабатываемые материалы		
	Обрабатываемость, хорошая		
	Хорошая прочность расплава		
	Термическая стабильность, хорошая		
Используется	Краска для трубопровода		
	Нанесение покрытия		
Рейтинг агентства	CSA Z245.21		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзионное покрытие		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность ¹	0.942	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/5.0 kg)	2.0	g/10 min	ISO 1133
Экологическое сопротивление растрескиванию	10% Igepal, F20	> 5000	hr
	10% Igepal, F20	> 5000	hr
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Твердость дюрометра (Shore D)	60		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	> 26.0	МПа	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	> 600	%	ASTM D638
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	< -82.0	°C	ASTM D746
Викат Температура размягчения	120	°C	ISO 306/A50
Температура плавления (DSC)	128	°C	ISO 3146
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	10	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	30	kV/mm	IEC 60243-1
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Зона цилиндра 1 темп.	190 - 210	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	190 - 210	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	190 - 210	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	190 - 210	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	190 - 210	°C	
Температура расплава	220 - 240	°C	
Температура матрицы	190 - 210	°C	

Инструкции по экструзии

Maximum Recommended Melt Temperature: <260°C Head Temperature: 190 to 210°C

NOTE

1. Base resin, ISO 1872-2

* 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