

NHỰA PÔLIME

Dòng Sản Phẩm SABIC®HDPE Đúc Phun M200056

MÔ TẢ SẢN PHẨM:

M200056 là loại nhựa PE tỷ trọng cao có sự phân bố khối lượng phân tử hẹp, phù hợp với các ứng dụng đúc phun. Loại nhựa này được thiết kế với các đặc tính dòng chảy tốt, độ bị cong thấp, khả năng ổn định kích thước tốt, và độ bóng cao.

ỨNG DỤNG ĐIỂN HÌNH:

M200056 được khuyến nghị cho đồ gia dụng, đồ đựng thực phẩm, đồ chơi, nắp chai và nắp đóng, v.v.

BẢNG DỮ LIỆU ĐIỂN HÌNH:

CÁC ĐẶC TÍNH	Đơn vị	Giá trị ⁽¹⁾	Phương pháp thí nghiệm
Chỉ số chảy			
@ 190°C & 2.16 Kg	g/10 phút	20	ASTM D 1238
Tỷ trọng @ 23 °C	Kg/m ³	956	ASTM D 1505
CÁC ĐẶC TÍNH CƠ HỌC⁽²⁾			
Mô-đun 1% Secant	MPa	800	ASTM D 638
Cường độ chịu kéo tại điểm uốn	MPa	24	ASTM D 638
Cường độ chịu kéo tại điểm đứt	MPa	12	ASTM D 638
Độ giãn dài do kéo tại điểm đứt	%	> 200	ASTM D 638
Cường độ chịu uốn	MPa	23	ASTM D 790
Mô-đun uốn	MPa	825	ASTM D 790
Độ bền va đập Izod	J/m	30	ASTM D 256
Độ cứng (Shore D)	-	60	ASTM D 2240
Khả năng chống rạn ESCR (100% Igepal), F50*	Giờ	3	ASTM D 1693B
ESCR (10% Igepal), F50*	Giờ	2	ASTM D 1693B
CÁC ĐẶC TÍNH NHIỆT			
Điểm hóa mềm Vicat	°C	124	ASTM D 1525
Nhiệt độ giòn	°C	<-75	ASTM D 746

(1) Giá trị điển hình; không được coi là giới hạn thông số kỹ thuật.

(2) Các đặc tính dựa trên các mẫu được đúc phun.

* Dựa trên tấm đúc khuôn ép.

Các điều kiện gia công:

Các điều kiện gia công điển hình dành cho M200056 gồm:

Nhiệt độ thùng: 180-250 °C (356-480 °F)

Nhiệt độ khuôn: 15-60 °C (60-140°F)

Áp suất phun: 600-1000 Bar (8700-14500 psi)

QUY ĐỊNH VỀ TIẾP XÚC THỰC PHẨM, AN TOÀN, VÀ SỨC KHỎE

Thông tin chi tiết được nêu trong Bảng Chỉ Dẫn An Toàn Hóa Chất hoặc Tuyên Bố Thực Phẩm Tiêu Chuẩn có liên quan. Có thể yêu cầu thêm thông tin cụ thể thông qua đại diện kinh doanh bản xứ.

BẢO QUẢN & GIA CÔNG:

Nhựa PE phải được bảo quản tránh tiếp xúc trực tiếp với ánh nắng mặt trời và/hoặc nhiệt. Khu vực bảo quản cũng phải khô ráo và nhiệt độ không nên quá 50°C. SABIC không bảo đảm sản phẩm do các điều kiện bảo quản tồi dẫn đến giảm chất lượng sản phẩm như đổi màu, mùi khó chịu, hoặc tính năng sản phẩm không phù hợp. Nên gia công nhựa PE trong vòng 6 tháng sau khi giao hàng.

Saudi Basic Industries
Corporation

Hòm thư 5101, Riyadh 11422,

Vương Quốc Ả Rập Sau-đi

ĐT.: 966 11 2258000

Fax: 966 11 2259000

Website: www.sabic.com

Bộ phận Tiếp thị Kỹ thuật

ĐT.: 966 11 2503093

GHI CHÚ: Thông tin và dữ liệu nêu trong đây là đúng và chân thật nhưng do nhiều yếu tố cụ thể ngoài tầm hiểu biết và kiểm soát của chúng tôi và có thể ảnh hưởng tới công dụng sản phẩm, chúng tôi không bảo đảm hoặc ngụ ý bảo đảm thông tin đó hay có bất kỳ miễn trừ trách nhiệm đối với vi phạm.

© 2013 Bản quyền thuộc SABIC. Bảo lưu mọi quyền

TÂN HỢP PHÚ