

HDPE
QHM22F

产品描述

制造商	山东齐鲁石化工程有限公司
材料标示	>HDPE<
颜色	本色
材料形状	颗粒状
加工方式	注射成型

物理性能	条件	测试标准	数据	单位
比重		ASTM D792	0.937	g/cm ³
熔融流动指数	°C2.16Kg	ASTM D570	0.60	g/10min
熔融流动指数	°C2.16Kg	ASTM D570	11.40	g/10min

热性能	条件	测试标准	数据	单位
维卡软化温度		ASTM 1525	124	°C
氧化诱导期		GB/T 19466.6-2009	227	min

注塑成型条件	条件	建议值	单位
干燥温度		50-70	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
建议水份含量		<=0.20	%
料筒后部温度		150-210	°C
料筒中部温度		170-220	°C
料筒前部温度		180-230	°C
喷嘴温度		190-240	°C
模具温度		30-70	°C

免责声明:本网站所展示的资料是为了方便用户查阅,对于有关信息,比如牌号、数据、建议值等所有的数据及建议等给用户带来的不确定因素和后果概不负责。因此,用户与使用者在使用此产品之前,应向生产商或采购商索取或确认数据的可靠性。