

Cereplast Hybrid Resins® 103

PP Homopolymer	دسته بندی	.Cereplast, Inc	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

توضیحات محصول

رزین‌های Cereplast Hybrid Resins® ترکیبات زیستی هستند که حاوی مقدار قابل توجهی از منابع تجدیدپذیر و سازگار با محیط‌زیست مانند نشاسته از ذرت، تاپوکا، گندم و سیب‌زمینی هستند. رزین‌های Cereplast Hybrid Resins® با ترکیب محتوای پلاستیکی مبتنی بر نفت کمتر و محتوای منابع تجدیدپذیر، کاهش قابل توجهی در ردپای کربن در محصول نهایی ارائه می‌دهند. Hybrid 103 بر پایه پلی پروپیلن با کیفیت بالا است که بر روی تجهیزات اختلاط پیشرفته با استفاده از فرمولاسیون اختصاصی ترکیب شده است. Hybrid 103 ترکیبی منحصر به فرد از خواص مکانیکی، سهولت پردازش و سطح زیبایی شناختی بالا را ارائه می‌دهد. Hybrid 103 به گونه ای طراحی شده است که تعادل بسیار خوبی بین استحکام ضربه، استحکام و قابلیت پردازش داشته باشد. Hybrid 103 را می‌توان بر روی ماشین‌های قالب‌گیری تزریقی رفت و برگشتی الکتریکی و هیدرولیک معمولی موجود پردازش کرد. لطفاً برای دستورالعمل‌ها به راهنمای پردازش ما مراجعه کنید.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
ویژگی‌ها	-	-	-
	-	مقاومت خوب در برابر ضربه	-
	-	قابلیت پردازش خوب	-
	-	جریان بالا	-
	-	سختی بالا	-
	-	ظاهر سطح دلپذیر	-
	-	محتوای منبع تجدیدپذیر	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.05	-	Internal Method
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 24	-	ASTM D1238

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 1070	psi 155190.66	ASTM D638
استحکام کششی	MPa 17.4	psi 2523.66	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 10	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 758	psi 109938.8	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 22.1	psi 3205.34	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 37	ft·lb/in 0.693	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 73.9	F° 165.02	ASTM D648

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	to 71.1 °C 60.0	F° 159.98 - 140.0	-
زمان خشک کردن	hr 4.0	-	-
حداکثر مواد بازیافتی پیشنهادی	% 25	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 182 °C 171	F° 359.6 - 339.8	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای بخش میانی سیلندر	to 193 °C 177	F° 379.4 - 350.6	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 193 °C 182	F° 379.4 - 359.6	-
دمای نازل	to 193 °C 182	F° 379.4 - 359.6	-
دمای فرآیند (ذوب)	to 199 °C 177	F° 390.2 - 350.6	-
دمای قالب	to 23.9 °C 10.0	F° 75.02 - 50.0	-
سرعت ماریچ	to 100 rpm 50	-	-
نسبت تراکم ماریچ	2.8:1.0 تا 2.2:1.0	-	-
عمق ونت (هواکش)	to 0.064 0.051 mm	0.00252 - 0.002008 in	-

**شرکت واردات و صادرات
سوشنگ شانگهای**

**& Shanghai Susheng Import
.Export Co., Ltd**

Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

آدرس:

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

مسئول تماس:

sales@su-jiao.com

ایمیل:

www.polymersdata.com

وبسایت:

+86-134-2475-5533

همراه:

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.