

PLA8250(发泡材料)美国NatureWorks

产品名称	PLA8250(发泡材料)美国NatureWorks
公司名称	东莞塑运塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:NatureWorks 品牌代理:NatureWorks
公司地址	杜邦,巴斯夫,宝理进口总代理商
联系电话	15338001126 15338001126

产品详情

Ingeo 8052D -从NATURWorksLLC的产品-可以转换成发泡泡沫板使用温度高达77 ° F (25 ° C)。这种泡沫轻质,坚固,适合包装新鲜肉类和蔬菜。为了挤出具有所需膨胀性能的泡沫,必须用诸如Joncryl 4368C的支化剂对该等级进行改性。Ingeo Biopolymer 6252D是NatureWorks有限责任公司的产品,是一种热塑性纤维级树脂,来源于每年可再生资源。6252D以润滑颗粒形式提供,适用于使用传统和高压模具熔喷设备的熔喷产品。Ingeo生物高聚物6252D可转化为多种纤维产品。典型聚合物性能见右表。Ingeo生物高聚物6252D的潜在应用包括:湿布、土工织物、医院服装、吸水衬垫、个人卫生产品、农业/园艺产品、过滤产品。NatureWorks LLC产品Ingeo 3801X设计用于需要高热量和高冲击性能的注塑应用。该聚合物级结晶动力学比目前市场上其他的英戈树脂级快得多。快速结晶速度允许在具有高热变形温度的竞争性循环时间下成型结晶部件。Ingeo 3801X设计用于注塑应用,其性能要求为热变形温度介于150 ° F (65 ° C)和285 ° F (140 ° C)之间的不透明注塑件,不需要食品接触批准。产品描述厂家:美国NatureWorks美国NatureWorks美国NatureWorks类别:PLAPLAPLA用途:泡沫,食品包装,支架托盘土工膜,织物,农业应用,卫浴产品,纺织应用,熔喷无纺布,滤材性能特点:机械强度高,可回收,发泡性好,生物可降解,食品接触,可堆肥可回收,生物可降解,食品接触,润滑性,可堆肥冲击性能好,可回收,耐高温加工条件:发泡挤出成型Meltblown Nonwovens注射成型

技术参数

物理性能Ingeo 8052DIngeo 6252DIngeo 3801X单位测试方法

密度1.241.241.25g/cmASTM D792

收缩率(MD)0.30 到 0.50%

收缩率(MD)1.1 到 1.3%ASTM D955

熔体密度(230)1.08g/cm

熔体质量流动速率(190 , 2.16kg)8.0g/10minASTM D1238

熔体质量流动速率(210 , 2.16kg)1470 to 85g/10minASTM D1238

相对粘度3.10

相对粘度2.50 Internal Method

相对粘度3.30 内部方法

机械性能Ingeo 8052DIngeo 6252DIngeo 3801X单位测试方法

弯曲强度10844.0MPaASTM D790

弯曲模量35502850MPaASTM D790

拉伸应变(断裂)3.58.1%ASTM D638

拉伸强度(屈服)62.125.9MPaASTM D638

拉伸模量2980MPaASTM D638

热性能Ingeo 8052DIngeo 6252DIngeo 3801X单位测试方法

热变形温度(0.45 MPa , 未退火)65.0 ASTM E2092

热变形温度(at 16.5 psi)140 ASTM E2092

玻璃化转变温度55.0 to 60.045.0 ASTM D3417

玻璃化转变温度55.0 到 65.0 ASTM D3418

结晶峰温度(DSC)145 到 160155 to 170155 到 170 ASTM D3418

光学性能Ingeo 8052DIngeo 6252DIngeo 3801X单位测试方法

ClarityTransparent

补充信息Ingeo 8052DIngeo 6252DIngeo 3801X单位测试方法

Denier(per filament)1.00 to 2.00

Fabric Weightvarious

冲击性能Ingeo 8052DIngeo 6252DIngeo 3801X单位测试方法

悬臂梁缺口冲击强度140J/mASTM D256

加工方式

挤出Ingeo 8052DIngeo 6252DIngeo 3801X单位测试方法

干燥时间3.04.0 to 6.0hr

干燥温度7480 ° C

建议的大水分含量 $< 5.0E-3 < 5.0E-3\%$

接头温度204 ° C

料筒1区温度166 ° C

料筒2区温度193 ° C

料筒3区温度204 ° C

料筒温度21 ° C

熔体温度199220 to 245 ° C

背压0.345 到 0.689MPa

注射Ingeo 8052DIngeo 6252DIngeo 3801X单位测试方法

加工熔体温度188 ° C

射嘴温度188 ° C

建议的大水分含量 $< 0.010\%$

料筒中部温度188 ° C

料筒前部温度188 ° C

料筒后部温度177 ° C

模具温度85.0 到 105 ° C

注塑压力31.0 到 55.0MPa

背压1.70MPa

螺杆转速