

SCLAIR HDPE 2815 (加拿大NOVA化学) 一手供应商

产品名称	SCLAIR HDPE 2815 (加拿大NOVA化学) 一手供应商
公司名称	东莞市恒屹国际贸易有限公司
价格	12.00/千克
规格参数	品牌:加拿大NOVA化学 型号:2815 包装:25KG/包
公司地址	东莞市常平镇漱新村大京九塑胶原料市场塑旺东路190号一楼
联系电话	0769-82558326 13412281018

产品详情

SCLAIR 2815

High Density Polyethylene

NOVA Chemicals

产品说明：

SCLAIR 2815是一种高密度聚乙烯材料。该产品在北美洲有供货,加工方式为:注射成型。SCLAIR 2815的主要特性有:

抗氧化剂

可接触食品

良好的刚度

良好的韧性

无气味/无味道

典型应用领域包括:

容器

食品接触应用

物性信息:

基本物理特性

抗氧化性
刚性,良好

高密度

抗氧化性

气味低到无

韧性良好

用途

食品接触的合规性
薄壁容器

容器

机构评级
形式
加工方法

食品容器
FDA 21 CFR 177.1520(c) 3.2a
粒子
注射成型

物理性能额定值单位制测试方法

0.952

熔流率 (熔体流动速率) (190 ° C/2.16 kg)

69

硬度额定值单位制测试方法

63

机械性能额定值单位制测试方法

26.0

弯曲模量

1070

热性能额定值单位制测试方法

123

备注 50 mm/min

NOVAPOL HB-L354-A NOVA Chemicals HDPE

NOVAPOL HB-W355-A

NOVAPOL HB-W555-A

NOVAPOL HB-W555-AC

NOVAPOL HB-W555-EC

NOVAPOL HB-W646-U

NOVAPOL HB-W747-A

NOVAPOL HB-W952-A

NOVAPOL HE-W959-A

NOVAPOL HE-Y449-AC

NOVAPOL HF-W952-A

NOVAPOL HF-Y450-A

SCLAIR 17A

SCLAIR 15A

SCLAIR 19A

SCLAIR 19C

SCLAIR 19G

SCLAIR 19H

SCLAIR 2607

SCLAIR 2709

SCLAIR 2710

SCLAIR 2710CC

SCLAIR 2712

SCLAIR 2712CC

SCLAIR 2714

SCLAIR 2807

SCLAIR 2815

SCLAIR 2906

SCLAIR 2907

SCLAIR 2908

SCLAIR 2908C

SCLAIR 2909

SCLAIR 56B4

SCLAIR 58A

SCLAIR 59A

SCLAIR 79F

SCLAIR 78E

SCLAIR 99K

SCLAIR 99L

SURPASS FPs236-A

SURPASS HPs167-AB

SURPASS IGs153-A

SURPASS RMs341-U(UG)

HDPE 高密度聚乙烯的特性化学和物理特性：

HDPE 的高结晶度导致了它的高密度，抗张力强度，高温扭曲温度，粘性以及化学稳定性。HDPE比LDP E有更强的抗渗透性。

HDPE的抗冲击强度较低。PH-HD的特性主要由密度和分子量分布所控制。适用于注塑模的HDPE分子量分布很窄。对于密度为0.91~0.925g/cm³，我们称之为类型HDPE；对于密度为0.926~

0.94g/cm³，称之为第二类型HDPE；对于密度为0.94~0.965g/cm³，称之为第三类型HDPE。

HDPE 很容易发生环境应力开裂现象。可以通过使用很低流动特性的材料以减小内部应力，从而减轻开裂现象。HDPE当温度高于60C 时很容易在烃类溶剂中溶解，但其抗溶解性比LDPE 还要好一些。

注塑模工艺条件：干燥：如果存储恰当则无须干燥。

熔化温度：220~260C。对于分子较大的材料，建议熔化温度范围在200~250C 之间。

模具温度：50~95C。6mm以下壁厚的塑件应使用较高的模具温度，6mm 以上壁厚的塑件使用较低的模具温度。塑件冷却温度应当均匀以减小收缩率的差异。对于优的加工周期时间，冷却腔道直径应不小于8mm，并且距模具表面的距离应在1.3d 之内（这里“d”是冷却腔道的直径）。注射压力：700~1050bar。

注射速度：建议使用高速注射。流道和浇口：流道直径在4到7.5mm之间，流道长度应尽可能短。可以使用各种类型的浇口，浇口长度不要超过0.75mm。特别适用于使用热流道模具。典型用途：电冰箱容器、存储容器、家用厨具、密封盖等。