تصنيع NPP أسود بولي ايثيلين

وصف

تصنيع NPP أسود هو بولي إيثيلين عالي الكثافة ، راتينج أسود اللون. إنه ذو لزوجة ذوبان عالية ، وهو الراتنج المناسب لبثق الأنابيب غير المضغوطة.

التطبيقات النموذجية:

تطبيقات غير الضغط: الأنابيب الورقية وأنابيب الصرف الصحي.

خصائص نموذجية

بدني	طريقة	وحدة	قيمة
كثافة	ISO 1183	ز / سم3	0.960
معدل تدفق الذوبان (190 درجة مئوية / 5.0 كجم)	ISO 1133	ز / 10 دقيقة	0.60
معدل تدفق الذوبان (190 درجة مئوية / 21.6 كجم)	ISO 1133	ز / 10 دقيقة	10.0

ميكانيكي أناني	طريقة	وحدة	قيمة
معامل الشد	ISO 527-1.2	الأقلام والكروب الذهبية	1100
إجهاد الشد @ إجهاد الشد	ISO 527-1.2	الأقلام والكروب الذهبية	25
المحصول @ العائد	ISO 527-1.2	٪	9
محتوى الكربون الأسود	ISO 6964	٪	2.25

درجات الحرارة الموصى بها:

درجة حرارة الذوبان: 190-220 درجة مئوية ، درجة حرارة صب الحقن التراكيب: 200-280 درجة مئوية

ملحوظة :

خصائص نموذجية؛ لا تفسر على أنها مواصفات

أمان

يتم تصنيع المواد وفقاً لأعلى المعايير ، ولكن يتم تطبيق متطلبات خاصة على تطبيقات معينة مثل الاستخدام النهائي الملامس للغذاء والاستخدام الطبي المباشر. للحصول على معلومات محددة حول الامتثال التنظيمي ، اتصل بالممثل المحلي. يجب حماية العمال من إمكانية ملامسة الجلد أو العين للبوليمر المصهور. يقُترح استخدام نظارات السلامة كحد أدنى من الاحتياطات لمنع حدوث إصابة ميكانيكية أو حرارية للعينين.

يمكن أن يتحلل البوليمر المصهور إذا تعرض للهواء أثناء أي من عمليات المعالجة وخارج الخط. منتجات التحلل لها رائحة كريهة. في التركيزات العالية قد تسبب تهيج الأغشية المخاطية. يجب تهوية مناطق التصنيع لحمل الأدخنة أو الأبخرة. يجب مراعاة التشريعات الخاصة بالسيطرة على الانبعاثات ومنع التلوث. إذا تم الالتزام بمبادئ ممارسات التصنيع السليمة وكان مكان العمل جيد التهوية ، فلن يتم الإبلاغ عن أي مخاطر صحية في معالجة المواد.

سوف تحترق المادة عند إمدادها بالحرارة الزائدة والأكسجين. يجب التعامل معها وتخزينها بعيداً عن ملامسة اللهب المباشر و / أو مصادر الاشتعال. أثناء الاحتراق ، تولد المادة حرارة كبيرة وقد تطلق دخاناً أسود كثيفاً. يمكن إطفاء الحرائق الصغيرة بالماء ، ويجب إطفاء الحرائق المتطورة بالرغوة الثقيلة التي تشكل غشاء مائي أو بوليمر. لمزيد من المعلومات حول السلامة في المناولة والمعالجة ، يرجى الرجوع إلى صحيفة بيانات سلامة المواد (MSDS).

تخزين

يتم تغليف المواد في أكياس 25 كجم أو في حاويات سائبة لحمايتها من التلوث. قد يكون لأوقات تخزين المواد الطبيعية التي تزيد مدتها عن 6 أشهر تأثير سلبي على جودة المنتج النهائي (على سبيل المثال السطوع). يوصى عموماً بتحويل أحدث المواد في غضون 6 أشهر من الإنتاج.

تتعرض المادة للتلف بسبب الأشعة فوق البنفسجية أو درجات حرارة التخزين العالية. لذلك يجب حماية المادة من أشعة الشمس المباشرة ودرجات الحرارة فوق 40 درجة مئوية والرطوبة الجوية العالية أثناء التخزين.

مزيد من ظروف التخزين غير المواتية هي التقلبات الكبيرة في درجة الحرارة المحيطة والرطوبة الجوية العالية. قد تؤدي هذه الظروف إلى تكثف الرطوبة داخل العبوة. في ظل هذه الظروف ، يوصى بتجفيف المادة قبل الاستخدام. قد تؤدي ظروف التخزين غير المواتية أيضاً إلى تكثيف الرائحة الخفيفة المميزة للمادة.

نظراً للطابع الاسترطابي لأصباغ الكربون الأسود ، قد تلتقط المواد ذات اللون الأسود الرطوبة حتى في ظل ظروف التخزين المناسبة. إذا كانت هذه هي الحالة فمن المستحسن تجفيف المواد قبل المعالجة. بعد فترة تخزين تزيد عن 3 أشهر يوصى بتجفيف هذه المواد كممارسة قياسية.

تنصل

"المعلومات الواردة في هذا المنشور دون تحيز ، وتستند إلى معرفتنا وخبرتنا الحالية وعلى عدد محدود من الاختبارات".

"في ضوء العوامل العديدة التي قد تؤثر على المعالجة والتطبيق ، فإن هذه البيانات لا تعفي متلقي هذه المعلومات من مسؤولية إجراء الاختبارات والتجارب الخاصة به ؛ كما أنها لا تنطوي على أي ضمان ملزم قانوناً بشأن خصائص معينة أو الملاءمة لغرض محدد للمنتجات المصنوعة مع المعلومات الواردة في هذا المنشور أو على أساسها ".

الشركة الوطنية لتسويق صناعة البتروكيماويات
صندوق بريد: 26707
الرياض 11496
المملكة العربية السعودية

هاتف: +966 1473 4559
فاكس: +966 1473 4580
www.tasnee.com