

وصف

تصنيع عبارة عن بولي إيثيلين عالي الكثافة مع مزيج ممتاز من الصلابة ومقاومة تشققات الإجهاد البيئي (ESCR). يتم تسليمها في شكل بيليه.

تطبيق نموذجي

مصمم لأوعية التشكيل بالنفخ الصغيرة حتى 5 لترات للأغذية وتطبيقات المستهلك.

خصائص نموذجية

بدني	طريقة	وحدة	قيمة
كثافة	ISO 1183	ز / سم 3	0.958
معدل تدفق الذوبان (190 درجة مئوية / 2.16 كجم)	ISO 1133	ز / 10 دقيقة	0.25
معدل تدفق الذوبان (190 درجة مئوية / 5 كجم)	ISO 1133	ز / 10 دقيقة	1.2
معدل تدفق الذوبان (190 درجة مئوية / 21.6 كجم)	ISO 1133	ز / 10 دقيقة	22
كجم مؤشر Jg Staudinger	ISO 1628	مل / ز	260
درجة حرارة التليين ((Vicat)B50)50 ° C / h ، 50N	ISO 306	درجة مئوية	79

ميكانيكي	طريقة	وحدة	قيمة
معامل الشد	ISO 527-1 ، -2	الآدم والكربون الذهبية	1320
إجهاد الشد @ إجهاد الشد	ISO 527-1 ، -2	الآدم والكربون الذهبية	28
المحصول @ العائد	ISO 527-1 ، -2	%	10
قوة تأثير الشد (ملحوظة: حقق)	ISO 8256	كيلو جول / م 2	75
قوة تأثير تشاربي المحققة (ملحوظة: الشق A ، النوع 1 ، 30- درجة مئوية)	ISO 179	كيلو جول / م 2	11
صلابة الشاطئ (شور D)	ISO 868		63
(درجة مئوية 80 ، Arkopal N 100 %ميجا باسكال ، 3.5 2 FNCT)	ISO 16770	ح	8 <
صلابة الكرة المسافة البادئة (30 / H132)	ISO 2039-1	الآدم والكربون الذهبية	53

درجات الحرارة الموصى بها:

درجة حرارة الذوبان: 180 درجة مئوية - 220 درجة مئوية

ملحوظة: لا يجب تفسير قيم الخصائص المذكورة أعلاه على أنها مواصفات.

الاتصال الغذائي

يتم تصنيع المواد وفقاً لأعلى المعايير ، ولكن يتم تطبيق متطلبات خاصة على تطبيقات معينة ، مثل الاستخدام النهائي للملامسة الغذائية. للحصول على معلومات محددة حول الامتثال التنظيمي ، يرجى الاتصال بـ TASNEE أدناه أو بممثلنا المحلي في منطقتك.

أمان

يجب حماية العمال من إمكانية ملامسة الجلد أو العين للبولىمير المصهور. كحد أدنى من الاحتياطات ، يُقترح نظارات السلامة والقفازات المقاومة للحرارة لمنع الإصابات الميكانيكية أو الحرارية للعينين واليدين. قد يتحلل البولىمير المنصهر الذي يتجاوز متطلبات ظروف المعالجة ويتحرر ويتسبب في أبخرة وأبخرة ورائحة كريهة. في التركيزات العالية قد تسبب تهيج الأغشية المخاطية. يجب تهوية مناطق التصنيع لحمل الأدخنة والأبخرة. يجب مراعاة التشريعات الخاصة بالسيطرة على الانبعاثات ومنع التلوث. إذا تم الالتزام بمبادئ ممارسة التصنيع السليمة وكان مكان العمل جيد التهوية ، فلا توجد مخاطر صحية في معالجة المواد.

قد 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. يجب إطفاء الحرائق بالرغوة الثقيلة أو المسحوق الجاف. 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 لوقت تخزين المواد التي تزيد مدتها عن 6 أشهر تأثير سلبي على جودة المنتج النهائي. يوصى عمومًا بتحويل جميع المواد في غضون 6 أشهر من تاريخ التسليم. 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. لن تقدم التصنيع أي ضمان لظروف التخزين غير المواتية التي قد تؤدي إلى تدهور الجودة مثل تغير اللون والرائحة الكريهة وأداء المنتج الرديء.

تنصل

"يتم تقديم المعلومات والبيانات الواردة في هذا المنشور دون تحيز ، وتستند إلى معرفتنا الحالية وخبرتنا 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 لخصائص معينة ولا بشأن الملاءمة لغرض محدد للمنتجات المصنوعة مع المعلومات الواردة في هذا المنشور أو على أساسها".