HDPE SABIC M80064S

**Полиэтилены низкого давления для литьевого формования**

**SABIC HDPE М80064, SABIC HDPE М80064S**

**Описание:**

**SABIC HDPE М80064 и HDPE М80064S** - полиэтилены низкого давления высокой плотности с узким молекулярно-массовым распределением. Марка **SABIC HDPE М80064S** содержит УФ-стабилизатор.

Обе марки предназначены для литьевого формования изделий, для которых необходима жесткость, прочность и упругость.

**Основное применение:**

**SABIC HDPE М80064 и SABIC HDPE М80064S** предназначены для изготовления ящиков, корзин, поддонов, промышленных емкостей и других подобных изделий, требующих жесткости и прочности.

**Условия переработки:**

Температура расплава: 230-275 °С

Температура литьевой формы: 32-38 °С

Давление литья: 69-89 МПа

**Технические показатели:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Параметр | Ед.изм. | Типичное значение | Стандартизмерения |
| Показатель текучести расплава при  190 °С/2,16 кг | г/10мин | 8,0 | ISO 1133 |
| Показатель текучести расплава при  190 °С/5 кг | г/10мин | 21,5 | ISO 1133 |
| Плотность \* | кг/м³ | 964 | ISO 1183 |
| Механические свойства            **\*    \*\*** |  |  |  |
| Предел текучести при растяжении **\*\*\*     \*\*\*\*** | МПа | 32 | ISO 527-2 |
| Прочность при разрыве | МПа | 15 | ISO 527-2 |
| Относительное удлинение при разрыве | % | >200 | ISO 527-2 |
| Модуль упругости при растяжении | МПа | 1450 | ISO 527-2 |
| Модуль упругости при изгибе | МПа | 1700 | ISO 178 |
| Прочность при изгибе | МПа | 32 | ISO 178 |
| Ударная вязкость по Изоду  с надрезом при +23 °С | кДж/ м² | 4 | ISO 180/A |
| Твердость по Шору D | - | 65 | ISO 868 |
| Устойчивость к растрескиванию ESCR **\*\*\*\*\*** | час | 40 | SABIC метод |
| Температура тепловой деформации при нагрузке 0,45 МПа (HDT/B) **\*     \*\*** | °C | 95 | ISO 75-2 |
| Температура размягчения по Вика10 N (VST/A)**\*    \*\*** | °C | 129 | ISO 306 |
| Температура плавления | °C | 135 | ISO 11357-3 |
| Изменение энтальпии | Дж/г | 229 | ISO 11357-3 |

В таблице указаны типичные значения показателей материала.

Примечание:                                                                                                                                            Лабораторные испытания проводились при условиях:

**\***    Формование образцов производилось методом прессования в соответствии с ISO 1872-2.

**\*\***   Условия кондиционирования образцов: температура 23 °C, относительная влажность–50%, время-24 час.

**\*\*\***   Скорость тестирования 50 мм/мин.

**\*\*\*\***  Образец для испытаний в соответствии с ISO 527-2 тип 1BA, толщина 2 мм.

**\*\*\*\*\*** Определяется в Rhodacal-DS 10 при 60 °C, 2 МПа, толщина образцов 3 мм.

Материал сертифицирован для контакта с пищевыми продуктами в соответствии с Европейскими стандартами.