



QR6731K

Nhựa PP đồng trùng hợp ngẫu nhiên dành cho đúc phun

Mô Tả Sản Phẩm

QR6731K được đặc biệt phát triển để sản xuất đồ được đúc phun và đúc thổi phun kéo (ISBM) có độ trong rất cao với nhiệt độ gia công thấp và có các đặc tính va đập tốt hơn loại nhựa PP có kết cấu đồng nhất tương ứng. Loại nhựa này có chứa chất làm trong và chất chống tĩnh điện tiên tiến.

QR6731K có các đặc điểm sau:

- ✧ Khả năng gia công ổn định
- ✧ Độ cứng tốt
- ✧ Độ trong đặc biệt
- ✧ Tiêu thụ năng lượng ít hơn và thời gian chu kỳ ít hơn do nhiệt độ gia công thấp hơn

Ứng Dụng Điển Hình

QR6731K có thể được dùng cho các đồ gia dụng trong suốt, nắp chai, đồ đựng thực phẩm, chai nhựa (ISBM), nắp đậy và hộp đựng đĩa CD.

Dữ Liệu Điển Hình

Các đặc tính	Đơn vị	Giá trị ⁽¹⁾	PP ASTM
Các đặc tính nhựa			
Chỉ số chảy @ 230°C & 2.16 kg	g/10 phút	25	D 1238
Tỷ trọng @ 23°C	kg/m ³	905	D 792
Các đặc tính cơ học ⁽²⁾			
Cường độ chịu kéo tại điểm uốn	MPa	28	D 638
Độ giãn dài do kéo tại điểm uốn	%	12	D 638
Mô-đun uốn (1% Secant)	MPa	1050	D 790A
Độ bền va đập có khía theo Izod @ 23°C	J/m	65	D 256
Độ cứng Rockwell, Thang R	-	94	D 785
Các đặc tính nhiệt ⁽²⁾			
Điểm hóa mềm Vicat	°C	127	D 1525B
Nhiệt độ biến dạng nhiệt @ 455 KPa	°C	83	D 648

(1) Các giá trị điển hình; không được coi là các giới hạn yêu cầu kỹ thuật.

(2) Căn cứ theo các mẫu được đúc phun.

Các Điều Kiện Gia Công

Phạm vi nhiệt độ thùng: 190 - 220°C.

Độ co khuôn: 1.2 - 2.0 % tùy thuộc vào độ dày thành và các điều kiện gia công.

Nhiệt độ khuôn: Thông thường là 15 - 40°C, đến 65°C đối với các bộ phận dày.

Quy Định Thực Phẩm

QR6731K phù hợp với ứng dụng tiếp xúc thực phẩm. Thông tin chi tiết được nêu trong Bảng Chỉ Dẫn An Toàn Hóa Chất có liên quan. Để biết thêm thông tin cụ thể về chứng nhận, liên hệ với đại diện bản xứ của SABIC.

Bảo Quản và Xử Lý

Nhựa PP nên được bảo quản tránh tiếp xúc trực tiếp với ánh nắng mặt trời và/hoặc nhiệt. Khu vực bảo quản cũng phải khô ráo và nhiệt độ không quá 50°C. SABIC không bảo đảm trong trường hợp các điều kiện bảo quản tồi dẫn đến giảm chất lượng sản phẩm như đổi màu, mùi khó chịu, hoặc tính năng sản phẩm không phù hợp. Nên gia công nhựa PP trong vòng 6 tháng sau khi giao hàng.



Saudi Basic Industries Corporation, Hòm Thư 5101, Riyadh 11422, Vương Quốc Ả Rập Saudi
ĐT.: 966 1 2258000
Fax: 966 1 2259000

Bộ phận Tiếp Thị Kỹ Thuật
ĐT.: 966 1 2659166
Fax: 966 1 2653544
Gọi miễn phí 800 1245577

Bộ phận Kinh Doanh PP:
Fax: 966 1 2258771
Website: www.sabic.com

GHI CHÚ: Thông tin và dữ liệu nêu trong đây là đúng và chân thật nhưng do nhiều yếu tố thể ngoài tầm hiểu biết và kiểm soát của chúng tôi và có thể ảnh hưởng tới công dụng sản phẩm, chúng tôi không bảo đảm hoặc ngụ ý bảo đảm thông tin đó hay có bất kỳ miễn trừ trách nhiệm đối với vi phạm.