

## FINGERPRINT™ DFDD-7525 NT

Polyethylene Resin

The Dow Chemical Company

### Описание материалов:

FINGERPRINT™ DFDD-7525 NT is a medium density polyethylene resin designed for use in thin-wall microirrigation tape applications. This product was designed to offer good profile extrusion processing characteristics coupled with great application performance attributes such as toughness, burst strength and environmental stress crack resistance.

Main Characteristics:

High tensile strength

High burst strength

High environmental stress crack resistance

Industrial Standards Compliance:

ASTM D 3350: cell classification PE234510A

Главная Информация			
Рейтинг агентства	Астм д 3350 PE234510A		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.940	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D972
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	> 0.15	g/10 min	ASTM D1238
190°C/21.6 kg	20	g/10 min	ASTM D1238
Экологическое сопротивление растрескиванию <sup>1</sup> (F0)	> 2000	hr	ASTM D1693A
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра <sup>2</sup> (Shore D)	55		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>3</sup>			ASTM D638
Yield	26.2	MPa	ASTM D638
Fracture	30.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>4</sup> (Break)	> 800	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>5</sup>	689	MPa	ASTM D790
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости <sup>6</sup>	< -100	°C	ASTM D746A
Викат Температура размягчения	116	°C	ASTM D1525
Температура плавления (DSC)	125	°C	Internal method
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура расплава	220 - 250	°C	
NOTE			

1. Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
2. Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
3. Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
4. Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
5. Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.
6. Prepare the compression molded fitting according to ASTM D 1928 procedure C. Attributes will vary with molding conditions and aging time.

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

СВЯЖИТЕСЬ С НАМИ

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

