

## Product Data Sheet

## Polyethylene

## BorPure™ MB7581

可用于注塑和压塑成型的高密度聚乙烯

## 产品介绍

**BorPure™ MB7581**是一款设计可用于注塑和压塑成型的多峰高密度聚乙烯。这款产品具有出色的感官性能以及非常好的抗冲击性能和抗环境应力开裂性能。其良好的流动性能有利于产品加工，降低能耗。

## 应用

- 用于无味以及高感官要求的饮料瓶盖， 比如水
- 果汁和茶饮料瓶盖
- 工业包装瓶/桶的瓶盖

## 特性

- 出色的感官性能
- 卓越的抗环境应力开裂性能和刚性的平衡
- 高流动性- 相当于市场上熔融指数为12的单峰高密度聚乙烯产品

## 性能表

典型性能*	测试条件	测试标准	数据	单位
<b>物理性能</b>				
密度		ISO 1183	958	kg/m <sup>3</sup>
熔融指数 (MFR <sub>2</sub> )	(190°C / 2.16kg)	ISO 1133	4.0	g/10min
<b>机械性能</b>				
拉伸模量	(1mm/min)	ISO 527-2	1100	MPa
屈服拉伸应力	(50mm/min)	ISO 527-2	26.0	MPa
屈服拉伸应变	(50mm/min)	ISO 527-2	9.0	%
弯曲模量	(2mm/min)	ISO 178	1150	MPa
简支梁缺口冲击强度	(23° C, 1 型洋条, A 缺口)	ISO 179	6.5	KJ/m <sup>2</sup>
硬度	(Shore D, 15 Sec.)	ISO 868	62	
	(Shore D, 1 Sec.)	ASTM D2240	67	
<b>热性能</b>				
维卡软化点	A50 (10N, 50°C/h)	ISO 306	124	°C
		ASTM D1525	125	°C
	B50 (50 N, 50°C/h)	ISO 306	70	°C
<b>附加性能</b>				
耐环境应力开裂性能	(10% Igepal, F50)	ASTM D1693-B	40	Hours

\* 以上数据不可视为产品规格



SHAPING the FUTURE with PLASTICS

## 加工技术

此产品适用于标准的注塑和压塑成型加工设备

### a. 注塑成型

以下的注塑参数作为参考：

- 熔体温度：190 - 230 °C
- 模具温度：10 - 40 °C
- 注塑速度：高速
- 收缩率：1 - 2 %，因壁厚和注塑参数而异

### b. 压塑成型

以下的压塑参数作为参考：

- 挤出温度：160-200°C
- 熔体温度：180 - 200°C
- 模具温度：10 - 40°C
- 收缩率：1 - 2 %，因壁厚和注塑参数而异

## 储存

**BorPure™ MB7581**应当保存在50摄氏度以下的干燥环境中，远离紫外光。不恰当的保存会导致产品降解，导致异味的产生和颜色的变化，以及物理性能的削弱。

更多关于储存的信息请见安全信息清单（SIS）

## 安全

此产品的处理不属于危险品范畴

关于更多的安全信息，请参考安全信息清单（SIS）。请联系您的博禄销售代表关于此产品的回收和处理

## 回收

使用现代的粉碎和清洁技术，此产品可进行回收。生产废料应当保持清洁，以便回收