ALCUDIA® HDPE 5502E

REPSOL - Polyéthylène haute densité (HMW)

mercredi 9 mars 2016

Informations générales

Description du produit

ALCUDIA® 5502E is a high-density polyethylene copolymer of hexene, with high molecular weight. It is specially designed to make, by blow molding-extrusion, tanks for liquid detergents and chemicals. This grade contains stabilizers according to the end use of the item in order to reinforce the thermal stability.

Good environmental stress cracking resistance can be obtained with ALCUDIA® 5502E due to its molecular weight and density.

TYPICAL APPLICATIONS

Packaging of non-aggressive liquid detergents and chemicals.

Recommended melt temperature range from 180 to 200°C. Processing conditions should be optimised for each production line.

The high density polyethylene ALCUDIA® 5502E is a hexene copolymer of medium molecular weight, due to its characteristics is specially intended for extrusion of doubled corrugated drainage and sewage pipes. This product is supplied in natural colour but they can be easily coloured with pigments steady at processing temperature, using dry-colouring or masterbatch techniques.

TYPICAL APPLICATIONS

- Structured doubled wall without pressure pipes for underground drainage and sewage.
- Mono and doubled wall corrugated pipes for protecting cables.

Recommended melt temperature range 190 - 210°C. Processing conditions should be optimised for each production line.

Généralités		
État du matériau	• Commercial : actif	
Disponibilité	• Amérique du Nord	• Europe
Additif	• Stabilisant thermique	
Caractéristiques	• Bonne résistance chimique • Comonomère héxène • Contact alimentaire, conforme • ESCR élevée (résistance à la fissuration sous tension dans un environnement donné) • Poids moléculaire élevé • Résistant aux détergents • Thermostabilisé	
Applications	• Emballage • Réservoirs	• Tuyau ondulé • Tuyauterie
Classification d'agences	• EU Food Contact, Unspecified Rating	
Aspect	• Couleur naturelle	
Formes	• Granulés	
Process/Méthode de transformation	• Moulage par soufflage	

Propriétés ASTM et ISO [1]

Physique	Valeur nominale	Unité	Méthode de test
Densité (73°F)	0,955	g/cm³	ISO 1183
Indice de fluidité à chaud en masse (MFR)			ISO 1133
190°C/2,16 kg	0,23	g/10 min	
190°C/21,6 kg	22	g/10 min	
190°C/5,0 kg	1,1	g/10 min	

powered by PROSPECTOR®
www2.ulprospector.com

UL et le logo UL sont des marques déposées de UL LLC © 2016. Tous droits réservés.
Les informations présentées sur cette fiche technique ont été obtenues par UL Prospector du producteur du matériau. UL Prospector met tout en œuvre pour garantir l'exactitude de ces données. Cependant, UL Prospector décline toute responsabilité pour les valeurs des données et recommande fortement de valider les différentes données auprès du fournisseur de matériau lors de la sélection finale du matériau.

ALCUDIA® HDPE 5502E

REPSOL - Polyéthylène haute densité (HMW)

Physique	Valeur nominale	Unité	Méthode de test
Résistance à la fissuration sous contrainte prolongée			ASTM D1693
Antarox CO-630 10 %, F50	> 35,0	hr	
122°F, Igepal 10 %, F50	35,0	hr	
Mécanique	**Valeur nominale**	**Unité**	**Méthode de test**
Contrainte de traction (Rupture)	4060	psi	ISO 527-2
Allongement en traction (Rupture)	800	%	ISO 527-2
Module de flexion	174000	psi	ISO 178
Dureté	**Valeur nominale**	**Unité**	**Méthode de test**
Dureté Shore (Shore D)	65		ISO 868
Thermique	**Valeur nominale**	**Unité**	**Méthode de test**
Température de fragilité	< -94,0	°F	ASTM D746
Point Vicat	262	°F	ISO 306/A

Informations de traitement

Extrusion	Valeur nominale	Unité
Température de fusion	356 à 410	°F

Remarques

[1] Propriétés typiques : elles ne doivent pas être interprétées comme des spécifications.

powered by PROSPECTOR®
www2.ulprospector.com

UL et le logo UL sont des marques déposées de UL LLC © 2016. Tous droits réservés.
Les informations présentées sur cette fiche technique ont été obtenues par UL Prospector du producteur du matériau. UL Prospector met tout en œuvre pour garantir l'exactitude de ces données. Cependant, UL Prospector décline toute responsabilité pour les valeurs des données et recommande fortement de valider les différentes données auprès du fournisseur de matériau lors de la sélection finale du matériau.