

### 사출 성형 Grade

HDPE 7600 은 우수한 사출가공성과 기계적 강도로 사출 성형에 적합한 제품입니다.

#### ▣ 제품 물성

항목	단위	시험방법	대표치
용융지수	g/10min	ASTM D1238	6.5
밀도	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792	0.960
융점	℃	ASTM D3418	133
인장강도(파단점)	kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D638	340
신율(파단점)	%	ASTM D638	170
충격 강도	kg·cm/cm	ASTM D256	3.3
굴곡 탄성율	kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D790	9440
표면 경도(Shore D)	-	ASTM D2240	56
연화점(Vicat)	℃	ASTM D1525	126

1. 상기의 제품 특성치는 안내 자료일 뿐 제품의 규격이 아닙니다.
2. 상기 특성치는 기기특성이나 가공 조건에 따라 달라질 수 있습니다.

#### ▣ 성형 조건표

구분	단위	조건
용융수지 온도	℃	200 에서 최대 280 까지
사출 압력	-	최대 압력 까지
사출속도	-	가능한 빠르게, 사출성형에 의존
배압	bar	5 에서 150 까지
금형 온도	℃	10 에서 60 까지
성형 수축율	%	1.5 에서 3 까지, 사출조건에 의존

1. 위의 추천 수치는 일반적인 사출성형 가이드이며 제품의 형태, 사출기의 사양 및 가공조건에 따라 달라질 수 있습니다.