

# 产品比较

## Technical Data

### 产品说明

Polidan® PNT 0553/23	POLIDAN® PNT 0553/23 是硅烷可交联PE复合物，可以与与催化剂母料一起使用，以加速交联反应。可用于柔性交联管道。应用：POLIDAN® PNT 0553/23 可用于生产柔性软管、连接器管和需要高柔韧性及获准与水接触的用品。
Polidan® PNT 0555/06	POLIDAN® PNT 0555/06 是硅烷可交联PE复合物，可以与与催化剂母料一起使用，以加速交联反应。可用于柔性交联管道。应用：- POLIDAN® PNT 0555/06可用于生产家庭用热水及冷水供应管道。这些复合物专用于单层和所有多层塑料管道解决方案。
Polidan® PNT 0856/35	PNT 0856/35是硅烷可交联PE复合物，可以与与催化剂母料一起使用，以加速交联反应。可用于柔性交联管道。应用：- POLIDAN® PNT 0856/35 可用于生产柔性软管、连接器管和需要高柔韧性及获准与水接触的用品。

总体	Polidan® PNT 0553/23	Polidan® PNT 0555/06	Polidan® PNT 0856/35
生产商/供应商	• Solvay Specialty Polymers	• Solvay Specialty Polymers	• Solvay Specialty Polymers
定属记号	• XLPE	• XLPE	• XLPE
性能特点	• 低密度 • 可交联 • 良好的柔韧性	• 可交联 • 良好的柔韧性	• 低密度 • 可交联 • 良好的柔韧性
用途	• Rubber Replacement • 管道 • 连接器	• 管道系统 • 水暖器材	• Rubber Replacement • 管道 • 连接器
机构评级	• DVGW W270 • KTW Unspecified Rating	--	• DVGW W270 • KTW Unspecified Rating
加工方法	• 管路挤压成型 • 挤出	• 管路挤压成型 • 挤出	• 管路挤压成型 • 挤出

物理性能	Polidan® PNT 0553/23	Polidan® PNT 0555/06	Polidan® PNT 0856/35	单位制	测试方法
比重	0.902	0.942	0.872		ASTM D792
熔流率					ISO 1133
190°C/2.16 kg	0.40	1.6	--	g/10 min	
190°C/5.0 kg	--	--	1.5	g/10 min	
凝胶含量 - 交联水平	> 65	> 65	> 65	%	EN 579

## 产品比较

机械性能	Polidan® PNT 0553/23	Polidan® PNT 0555/06	Polidan® PNT 0856/35	单位制	测试方法
拉伸模量					
73°F	--	82700	--	psi	ISO 527-2
73°F	4060	--	870	psi	ASTM D638
抗张强度	> 2900	> 2900	> 2900	psi	ASTM D638
伸长率 (断裂)	> 400	> 350	> 400	%	ASTM D638
热性能	Polidan® PNT 0553/23	Polidan® PNT 0555/06	Polidan® PNT 0856/35	单位制	测试方法
维卡软化温度					
--	--	259	--	°F	ASTM D1525
--	183	--	122	°F	ISO 306
比热 (73°F)	0.485	0.485	--	Btu/lb/°F	ISO 11357
导热系数 <sup>3</sup> (73°F)	3.1 到 3.3	3.1 到 3.3	3.1 到 3.3	Btu-in/hr/ft <sup>2</sup> /°F	内部方法

### 补充信息

以上数据取自18 x 2 mm单层管道试样典型平均值，该管道用95%POLIDAN® PNT 0553/23 和5 %的Catalyst CT 0552/09挤出成型。管道试样在95 °C的热水中浸渍固化6小时。

#### 存储和操作

-为了避免过早交联，硅烷可交联化合物和催化剂母料应分别贮存，仅使用时混合。硅烷可交联化合物应在袋打开6 - 8小时内使用。

- 产品必须按下列条件存储：

--密封，包装袋完好  
 • 环境温度不超过40°C  
 --室内放置，避免在阳光下曝晒

Polidan®  
PNT 0553/23

-产品存储时间过长会发生性状改变。苏威特种聚合物建议，按产品包装印制的生产日期，在6个月内使用完毕。如未遵循上述条件，苏威特种聚合物不承担任何责任。

#### 包装

-POLIDAN® PNT 0553/23按500公斤/箱供应，内含一只防潮袋，也可按照每只防潮袋25 kg，每只货板堆放1375kg的形式供应。

#### 技术服务

- POLIDAN® PNT 0553/23属于苏威特种聚合物 POLIDAN® PEX 产品系列，苏威特种聚合物技术服务部门为客户提供包括投产和产品使用过程中任何必要的进一步信息和建议。

## 产品比较

以上数据取自18 x 2 mm单层管道试样典型平均值，该管道用95% POLIDAN® PNT 0555/06 和5 %的Catalyst PS/4挤出成型。管道试样在95 °C的热水中浸渍固化6小时。

### 存储和操作

-为了避免过早交联，硅烷可交联化合物和催化剂母料应分别贮存，仅使用时混合。硅烷可交联化合物应在袋打开6 - 8小时内使用。

- 产品必须按下列条件存储：
  - 密封，包装袋完好
    - 环境温度不超过40°C
  - 室内放置，避免在阳光下曝晒

Polidan®  
PNT 0555/06

-产品存储时间过长会发生性状改变。苏威特种聚合物建议，按产品包装印制的生产日期，在6个月内使用完毕。如未遵循上述条件，苏威特种聚合物不承担任何责任。

### 包装

-POLIDAN® T/A-LX按500公斤/箱供应，内含一只防潮袋，也可按照每只防潮袋25 kg，每只货板堆放1375kg的形式供应。

### 技术服务

- POLIDAN® T/A-LX属于苏威特种聚合物 POLIDAN® PEX 产品系列，苏威特种聚合物技术服务部门为客户提供包括投产和产品使用过程中任何必要的进一步信息和建议。

以上数据取自18 x 2 mm单层管道试样典型平均值，该管道用95%POLIDAN® PNT 0856/35 和5 %的 CATALYST CT 0552/09挤出成型。管道试样在95 °C的热水中浸渍固化6小时。

### 存储和操作

-为了避免过早交联，硅烷可交联化合物和催化剂母料应分别贮存，仅使用时混合。硅烷可交联化合物应在袋打开6 - 8小时内使用。

- 产品必须按下列条件存储：
  - 密封，包装袋完好
    - 环境温度不超过40°C
  - 室内放置，避免在阳光下曝晒

Polidan®  
PNT 0856/35

-产品存储时间过长会发生性状改变。苏威特种聚合物建议，按产品包装印制的生产日期，在6个月内使用完毕。如未遵循上述条件，苏威特种聚合物不承担任何责任。

### 包装

-POLIDAN® PNT 0856/35按500公斤/箱供应，内含一只防潮袋，也可按照每只防潮袋25 kg，每只货板堆放1375kg的形式供应。

### 技术服务

- POLIDAN® PNT 0856/35属于苏威特种聚合物 POLIDAN® PEX 产品系列，苏威特种聚合物技术服务部门为客户提供包括投产和产品使用过程中任何必要的进一步信息和建议。

挤出	Polidan® PNT 0553/23	Polidan® PNT 0555/06	Polidan® PNT 0856/35	单位制
第1气缸区温度	302 到 392	302 到 392	302 到 392	°F
第2气缸区温度	302 到 392	302 到 392	302 到 392	°F
第3气缸区温度	302 到 392	302 到 392	302 到 392	°F

## 产品比较

挤出	Polidan® PNT 0553/23	Polidan® PNT 0555/06	Polidan® PNT 0856/35	单位制
第4气缸区温度	302 到 392	302 到 392	302 到 392	°F
第5气缸区温度	302 到 392	302 到 392	302 到 392	°F
头部温度	392	392	392	°F
模具温度	410	410	410	°F
挤出机螺杆长径比L / D	25:1 ~ 30:1	25:1 ~ 30:1	25:1 ~ 30:1	
挤出机螺杆压缩比	>2.5:1	>2.5:1	>2.5:1	

### 挤压说明

Polidan® PNT 0553/23	<p>加工指南：-硅烷交联料POLIDAN® PNT 0553/23应与一苏威特种聚合物催化剂母料按照比95：5的比例一起使用。应在挤塑前混合，如有自动进料器，可在挤塑过程中混料。POLIDAN® PNT 0553/23 可以用现代PE单螺杆挤出机加工。固化：-管道的最终属性与固化密切相关 -可以通过下列方式进行固化： --浸渍在70-80°C的温水中 --70-80°C 温水在管内循环 --暴露在蒸汽下 -不管是何种情况，固化时间取决于管道壁厚、制造结构和固化温度 着色： • POLIDAN®混合物和催化剂母料可与高品质PE基色母粒共用。苏威特种聚合物建议，使用前先干燥色母粒。</p>
Polidan® PNT 0555/06	<p>加工指南：-硅烷交联料POLIDAN® PNT 0555/06应与一苏威特种聚合物催化剂母料按照比95：5的比例一起使用。应在挤塑前混合，如有自动进料器，可在挤塑过程中混料。POLIDAN® PNT 0555/06 可以用现代PE单螺杆挤出机加工。固化：-管道的最终属性与固化密切相关 -可以通过下列方式进行固化： --浸渍在90-95°C的温水中 --90-95°C 温水在管内循环 --暴露在蒸汽下 -不管是何种情况，固化时间取决于管道壁厚、制造结构和固化温度 着色： • POLIDAN®混合物和催化剂母料可与高品质PE基色母粒共用。苏威特种聚合物建议，使用前先干燥色母粒。</p>
Polidan® PNT 0856/35	<p>加工指南：-硅烷交联料 POLIDAN® PNT 0856/35应与一苏威特种聚合物催化剂母料按照比95：5的比例一起使用。应在挤塑前混合，如有自动进料器，可在挤塑过程中混料。POLIDAN® PNT 0856/35 可以用现代PE单螺杆挤出机加工。固化：-管道的最终属性与固化密切相关 -可以通过下列方式进行固化： --浸渍在70-80°C的温水中 --70-80°C 温水在管内循环 --暴露在蒸汽下 -不管是何种情况，固化时间取决于管道壁厚、制造结构和固化温度 着色： • POLIDAN®混合物和催化剂母料可与高品质PE基色母粒共用。苏威特种聚合物建议，使用前先干燥色母粒。</p>

### 备注

<sup>1</sup> 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

<sup>2</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>3</sup> hot disk法