



沙特基础工业公司

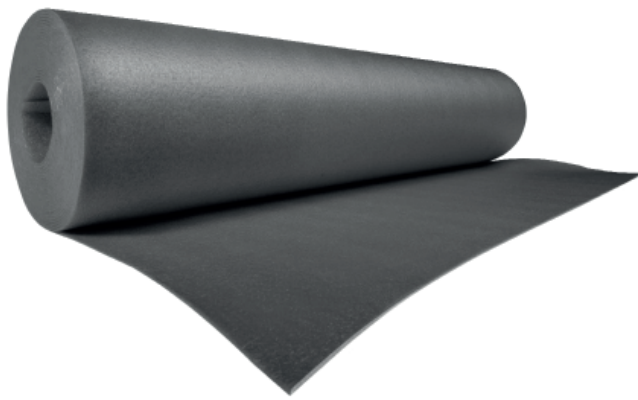
发泡解决方案

产品系列

化学成就你我™

SABIC® LDPE发泡解决方案

SABIC® LDPE(低密度聚乙烯)是根据客户的发泡工艺和应用等要求而设的、可以满足客户需求的产品。我们提供一系列的发泡级LDPE产品来帮助客户解决他们面临的挑战，得到性能优异的产品。



SABIC发泡级LDPE的特性

- 质量稳定性
- 提高产率
- 供应稳定
- 减少废料和节约成本

典型应用

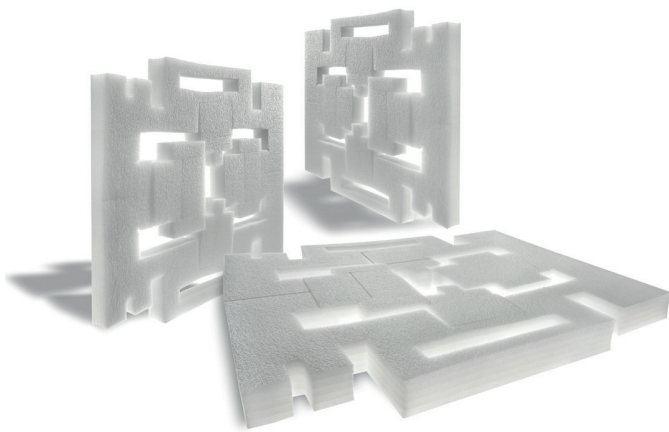
- 包装材料
- 建筑材料
- 汽车
- 鞋材，体育用品

SABIC解决方案

- SABIC® LDPE
- SABIC® LDPE UMS(超高熔体强度PE)

特点

- 良好的加工性
- 尺寸稳定
- 优异的发泡性能
- 高纯度
- 高熔融强度
- 严格控制的窄熔融指数区间



SABIC® LDPE 产品系列

牌号	密度	MFR	开口和 爽滑剂	发泡工艺
SABIC® LDPE UMS – 超高熔体强度				
1905U0	919	5.0	无	挤出
2202U0	922	1.9	无	挤出
SABIC® LDPE				
2004CX3	920	4.6	有	挤出交联
2102X0	921	1.9	无	间歇；挤出交联或非交联
2102X3	921	2.5	有	挤出
2402CX0	924	2.0	无	间歇；挤出交联
2502X0	925	2.0	无	挤出
2601X1	926	0.65	有	挤出
2602X1	926	1.5	有	挤出
HP2024JDF	924	2.0	有	挤出
HP2024NDF	924	2.0	无	间歇；挤出交联或非交联
HP0824NDF	924	0.8	无	间歇；挤出交联或非交联

典型性能	测试条件	测试标准	单位
密度		ISO 1183 (A)	kg/m ³
MFR	190°C, 2.16kg	ISO 1133	dg/min

所有数值为典型值。本指南就用作指示用途。
如需了解更多产品数据，请参见相关产品数据表（登陆网站或提交要求索取）。

SABIC® 聚苯乙烯发泡解决方案

SABIC® EPS(发泡聚苯乙烯)和SABIC® PS(聚苯乙烯)聚苯乙烯的设计特点取决于客户对发泡工艺及其应用的要求。SABIC® EPS产品组合包括阻燃级和标准级，粒径尺寸范围从0.4至2.5毫米。SABIC® PS产品组合包括中低MFI PS，使我们的客户能够用我们优异的产品应对所有挑战。



SABIC® EPS 和 SABIC发泡级PS 的特性:

- 质量稳定性
- 提高生产率
- 供应稳定

典型应用

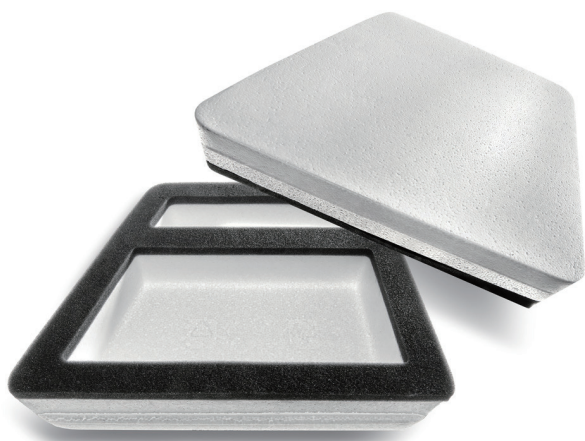
- SABIC® EPS
- SABIC® PS

SABIC 解决方案

- 包装
- 建筑
- 消费品

特点

- 良好的加工性能
- 尺寸稳定
- 优异的发泡性能



SABIC® 聚苯乙烯产品系列

牌号	粒径	密度	典型应用
SABIC® EPS 标准级			
EPS 452	0.4 – 0.8	18 – 35	厚壁小于10毫米的制品快速循环成型
EPS 552	0.6 – 1.1	17 – 30	例如盒子和工业包装的快速循环成型
EPS 652	0.9 – 1.4	16 – 25	快速循环, 厚壁成型, 中等/低密度成型
EPS 763	1.2 – 2.5	15 – 20	快速循环低密度切块成型
SABIC® EPS 阻燃级			
EPS 450FF	0.4 – 0.8	18 – 35	薄壁成型 (5 – 10 mm)
EPS 550FF	0.6 – 1.1	16 – 30	标准切块成型
EPS 650FF	0.9 – 1.4	15 – 25	中低密度切块成型, 厚壁轮廓成型
EPS 760FF	1.2 – 2.5	15 – 20	快速循环低密度切块成型

牌号	熔融指数	维卡软化点	热变形温度	典型应用
SABIC® PS 通用型				
PS 155	7	102	100	中等流动性 GPPS 级用于挤出发泡, 例如 绝缘板
PS 160	3.3	104	100	高分子量 GPPS 级, 用于挤出发泡例如绝缘板和食品包装

典型属性	条件	标准	单位
密度	单程预膨胀		kg/m ³
粒径		?	mm
熔融指数	190°C, 2.16kg	D-1238	dg/min
维卡软化点		D-1525	°C
热变形温度		D-648	°C

所有数值为典型值。本指南就用作指示用途。
如需了解更多产品数据, 请参见相关产品数据表 (登陆网站或提交要求索取)。

SABIC® PP-UMS 发泡解决方案

SABIC与价值链上的合作伙伴密切合作，建立了一个广博的发泡技术库，并开发了针对性的全球化发泡产品组合，适用于几乎所有的工业应用。SABIC将SABIC® PP-UMS树脂——一种全新的超高熔体强度聚丙烯加入到这一产品组合中。

SABIC® PP-UMS 超熔体强度的熔融强度>65 cN, 助力实现前所未有的轻量化



SABIC® PP-UMS的特性

- 纯净清洁 — 专为满足严格的行业要求而设计
- 热性能和机械性能 — 实现多种泡沫特性
- 高效加工 — 卓越的发泡性
- 前所未有的轻量化 — 助力产品设计与成本的优化

典型应用

- 汽车
- 包装
- 消费品

SABIC® PP-UMS 产品系列

牌号	密度	熔融指数	爽滑剂和开口剂	发泡工艺
SABIC® PP-UMS				
HEX 17112	905	2.5	no	挤出

SABIC® FORTIFY™ 和 SABIC® COHERE™ 发泡解决方案组合

SABIC® FORTIFY™ 和 SABIC® COHERE™ 结合了塑性体和弹性体的特性。这些牌号具有低密度、高性能的特点，可用作配方改性组分，为各种发泡应用提供优异的柔韧性、回弹性和压缩性能。它们可以用于所有类型的发泡，用化学发泡剂或物理发泡剂生产，可用于交联或非交联体系。



典型应用

- 鞋类
- 体育用品
- 汽车
- 包装
- 建筑

SABIC® FORTIFY™ & SABIC® COHERE™ 发泡产品组合

牌号	密度	熔融指数	爽滑剂和开口剂	发泡工艺
SABIC® FORTIFY™				
HEX 17112	868	2.0	no	间歇；注塑；挤出 — 交联和非交联
C05075DF	868	0.5	no	间歇；注塑；挤出 — 交联和非交联
C1085	885	1.0	no	间歇；注塑；挤出 — 交联和非交联
C5070D	868	5.0	no	间歇；注塑；挤出 — 交联和非交联
SABIC® FORTIFY™				
8102	902	1.0	no	间歇；注塑；挤出 — 交联和非交联
8402	902	3.5	no	间歇；注塑；挤出 — 交联和非交联

联系方式

中东和非洲

总部
PO Box 5101
Riyadh 11422
Saudi Arabia
T +966 (011) 225 8000
F +966 (011) 225 9000
E foam@sabic.com

欧洲

PO Box 5151
6130 PD Sittard
The Netherlands
T +31 467 222 222
F +31 467 220 000
E foam@sabic.com

亚太地区

One Temasek Avenue
06-01 Millenia Tower
Singapore 039192
T +65 655 725 55
F +65 653 181 01
E foam@sabic.com

美洲

2500 City West Boulevard
Suite 650, Houston
TX 77042
USA
T +1 713 532 4999
F +1 713 532 4994
E foam@sabic.com

免责声明：

沙特基础工业公司（SABIC）或其子公司或关联公司（“卖方”）提供的材料、产品和服务的出售遵循卖方标准销售条件，此类条件承索即寄。本文件中所含信息和建议均本着诚信原则提供。但是，卖方并无明示或暗示表示、担保或保证（1）本文中所述任何结果将在终端使用条件下获得，或者（2）卖方材料、产品、服务或建议中包含的任何设计或应用的效力或安全性。除非在卖方的标准销售条件中另有规定，否则对于因使用本文件中所述其材料、产品、服务或建议造成的任何损失，卖方概不负责。所有用户均有责任通过适当的终端使用和其他测试和分析来自行判断，卖方的材料、产品、服务或建议是否适合用户的特定用途。任何文件或口头陈述中的任何内容均不得被视为修改或放弃卖方标准销售条件或本免责声明的任何条款，除非在书面文件中经特别约定并由卖方签字确认。涉及任何材料、产品、服务或涉及的卖方声明不会，不会有意和不得解读为依据卖方的任何专利或其他知识产权而授予的任何许可，或作为以以一种侵犯任何专利或其他知识产权的方式的任何材料、产品、服务或设计的使用建议。

SABIC和带有™的品牌均为SABIC或其子公司或关联公司的商标，除非另有注明。

© 2019沙特基础工业公司版权所有。保留所有权利。

本文件所引用的其他公司的任何品牌、产品或服务均属于其各自持有人的商标、服务标记和/或商号。