

## Sasol Polymers PE LT033 (Film Extrusion)

Low Density Polyethylene

Sasol Polymers

### Описание материалов:

Features

Tubular resin

Good mechanical properties

High impact strength

High tear strength

Wide processing range

Applications

Heavy duty shrink film (>100µm)

Heavy duty sacks

Agricultural film

Thick film

Главная Информация			
Добавка	Устойчивость к окислению		
Характеристики	Устойчивость к окислению		
	Высокая ударопрочность		
	Хорошая прочность на разрыв		
	Соответствие пищевого контакта		
Используется	Пленка		
	Сельскохозяйственное применение		
Рейтинг агентства	EC 1935/2004		
	FDA 21 CFR 177,1520 (a)(3)(I)(c)(1)		
	FDA 21 CFR 177,1520 (c) 3.1a		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзионная пленка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.921	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	0.33	g/10 min	ASTM D1238
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Толщина пленки протестирована	100	µm	
Прочность на растяжение			ASTM D882
MD: Yield, 100 µm, blown film	11.0	MPa	ASTM D882
TD: Yield, 100 µm, blown film	10.0	MPa	ASTM D882

MD: Broken, 100 µm, blown film	23.0	MPa	ASTM D882
TD: Broken, 100 µm, blown film	20.0	MPa	ASTM D882
Удлинение при растяжении			ASTM D882
MD: Yield, 100 µm, blown film	510	%	ASTM D882
TD: Yield, 100 µm, blown film	610	%	ASTM D882
Ударное падение Dart <sup>1</sup> (100 µm, Blown Film)	300	g	ASTM D1709
Elmendorf Tear Strength			ASTM D1922
MD: 100 µm, blown film	3.0	g	ASTM D1922
TD: 100 µm, blown film	5.0	g	ASTM D1922

#### Дополнительная информация

The above values were measured on 100µm film produced on a 65mm Macchi extruder with a Macchi LDPE screw and a 250mm die, using 218°C melt temperature, 625mm FLH, 2.5:1 blow ratio and a die gap of 0.8mm.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура бункера	130 - 160	°C
Зона цилиндра 1 темп.	150 - 170	°C
Зона цилиндра 2 температура.	160 - 175	°C
Зона цилиндра 3 темп.	165 - 185	°C
Зона цилиндра 4 темп.	175 - 190	°C
Температура расплава	200 - 220	°C
Температура матрицы	180 - 190	°C

#### Инструкции по экструзии

Should be processed on a conventional LDPE extruder, but can be processed on a LLDPE extruder (wide die gap) with drawdown limitations, inferior mechanical and film shrinkage properties. The optimum blow ratio is 2:1. However excellent properties are obta

#### NOTE

1. F50

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

#### Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

