

EQUATE PE EFDC-7087

Linear Low Density Polyethylene

EQUATE Petrochemical Company KSCC

Описание материалов:

EFDC-7087 is a linear low-density polyethylene (LLDPE) resin for tubular blown film extrusion. Films made from EFDA-7087 have good toughness, high tensile strength and outstanding puncture resistance. EFDA-7087 contains high levels of slip and antiblocking agent. The product offers excellent draw down capability for thinner gauge film production. The films have good sealability and machinability for easy conversion on high-speed machines. EFDC-7087 is recommended for the manufacture of thin gauge liner films, garment bags and other industrial and consumer packaging applications requiring toughness and puncture resistance.

Главная Информация	
Добавка	Антикачающий агент Противоскользящий агент
Характеристики	Низкая плотность Высокая прочность на растяжение Гладкость Сопротивление перфорации Устойчивость к царапинам Обработываемый Хорошее Отшелушивание Хорошая прочность Соответствие пищевого контакта
Используется	Упаковка Пленка Подкладка Сумка Промышленное применение
Рейтинг агентства	FDA пищевой контакт, не Номинальный Европейский пищевой контакт, не Номинальный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзионная пленка Выдувная пленка

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.918	g/cm ³	ASTM D792

Bulk Density	530	kg/m ³	ASTM D1895
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	1.0	g/10 min	ASTM D1238
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Толщина пленки протестирована	25	µm	
Сектантный модуль			ASTM D882
1% secant, MD: 25 µm, blown film	193	MPa	ASTM D882
1% secant, TD: 25 µm, blown film	221	MPa	ASTM D882
Прочность на растяжение			ASTM D882
MD: Broken, 25 µm, blown film	34.0	MPa	ASTM D882
TD: Broken, 25 µm, blown film	26.0	MPa	ASTM D882
Ударное падение Dart (Blown Film)	110	g	ASTM D1709A
Elmendorf Tear Strength ¹			ASTM D1922
MD : 25.0 µm	35.0	kN/m	ASTM D1922
TD : 25.0 µm	135.0	kN/m	ASTM D1922
Энергия прокола (25,0 мкм) ²	700	J/cm	Internal method
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	124	°C	Internal method
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Блеск (45°, 25.0 µm, Blown Film)	55		ASTM D2457
Haze (25.0 µm, Blown Film)	14	%	ASTM D1003
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Зона цилиндра 1 темп.	175	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	185	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	190	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	185	°C	
Температура адаптера	185	°C	
Температура расплава	185	°C	
Температура матрицы	185	°C	
Инструкции по экструзии			
Die Gap: >1.8 mm			
NOTE			
1.	Blown Film		
2.	Blown Film		

* 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

