

Trithene® TX 7001

Low Density Polyethylene

Petroquimica Triunfo

Описание материалов:

Trithene®TX 7001 is a low density polyethylene material. This product is available in Latin America and is processed by film extrusion, pipeline extrusion or extrusion.

Trithene®The main features of TX 7001 are:

high molecular weight

High resistance to environmental stress fracture (ESCR)

Good processability

accessible food

Good dimensional stability

Typical application areas include:

bag/lining

packing

Movie

industrial applications

container

Главная Информация

Характеристики	Хорошая стабильность размеров Высокий уровень ЭСКП (устойчивость к растрескиванию) Высокая Молекулярная масса Обрабатываемость, хорошая Соответствие пищевого контакта
Используется	Упаковка Пленка Сумка Промышленное применение Труба Трубопроводная система Контейнер
Рейтинг агентства	ANVISA n ° 105/99 ASTM D 1248, I, Class A, Cat. 5 FDA 21 CFR 177,1520 (c) 2,1
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзионная пленка Экструзионная формовка труб Экструзия

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.922	g/cm ³	ASTM D1505

Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	0.12	g/10 min	ASTM D1238
---	------	----------	------------

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
--------------	----------------------	-------------------	-----------------

Прочность на растяжение			ASTM D638
-------------------------	--	--	-----------

Yield, molding	11.0	MPa	ASTM D638
----------------	------	-----	-----------

Fracture, molding	18.0	MPa	ASTM D638
-------------------	------	-----	-----------

Удлинение при растяжении (Break, Compression Molded)	630	%	ASTM D638
---	-----	---	-----------

Коэффициент трения (vs. Itself - Dynamic, Blown Film)	0.40		ASTM D1894
--	------	--	------------

Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
--------	----------------------	-------------------	-----------------

Сектантный модуль			ASTM D882
-------------------	--	--	-----------

5% secant, MD: 50 µm, blown film	120	MPa	ASTM D882
----------------------------------	-----	-----	-----------

5% secant, TD: 50 µm, blown film	130	MPa	ASTM D882
----------------------------------	-----	-----	-----------

Прочность на растяжение			ASTM D882
-------------------------	--	--	-----------

MD: Broken, 50 µm, blown film	28.0	MPa	ASTM D882
-------------------------------	------	-----	-----------

TD: Broken, 50 µm, blown film	26.0	MPa	ASTM D882
-------------------------------	------	-----	-----------

Удлинение при растяжении			ASTM D882
--------------------------	--	--	-----------

MD: Broken, 50 µm, blown film	280	%	ASTM D882
-------------------------------	-----	---	-----------

TD: Broken, 50 µm, blown film	650	%	ASTM D882
-------------------------------	-----	---	-----------

Ударное падение Dart (50 µm, Blown Film)	210	g	ASTM D1709A
---	-----	---	-------------

Elmendorf Tear Strength			ASTM D1922
-------------------------	--	--	------------

MD: 50 µm, blown film	340	g	ASTM D1922
-----------------------	-----	---	------------

TD: 50 µm, blown film	280	g	ASTM D1922
-----------------------	-----	---	------------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Викат Температура размягчения	95.0	°C	ASTM D1525
-------------------------------	------	----	------------

Дополнительная информация

Film properties taken from 50 µm blown film produced on a 50 mm extruder, L/D=25, die gap=1.0 mm, BUR=2.3:1 Melt Mass-Flow Rate, ASTM D1238, 190°C/2.16 kg: 0.10 to 0.14 g/10 min Density, ASTM D1505: 0.921 to 0.923 g/cm³

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
-----------	----------------------	-------------------

Зона цилиндра 1 темп.	170 - 185	°C
-----------------------	-----------	----

Зона цилиндра 2 температура.	180 - 195	°C
------------------------------	-----------	----

Зона цилиндра 3 темп.	200 - 210	°C
-----------------------	-----------	----

Температура адаптера	210 - 225	°C
----------------------	-----------	----

Инструкции по экструзии

Recommended Blow Up Ratio: 2-3:1 Recommended Die Gap: 0.8 to 1.0 mm

* 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

