

ELITE™ AT 6202

Enhanced Polyethylene Resin

The Dow Chemical Company

Описание материалов:

ELITE™ AT 6202 Enhanced Polyethylene Resin is an enhanced LLDPE ethylene-octene copolymer from Dow. This grade is a fully formulated sealant resin designed for demanding applications where hot tack strength is a key requirement.

Main Characteristics

High Hot Tack Strength

Broad Hot Tack Window

Low Heat Seal Initiation Temperature

High Throughput Resin with excellent bubble stability

Complies with:

U.S. FDA FCN 424

Canadian HPFB No Objection

EU, No 20/2011

Consult the regulations for complete details.

Главная Информация			
Добавка	Вспомогательные средства для обработки Антикачающий агент (1875 ppm) Агент скольжения (750 ppm)		
Рейтинг агентства	FDA FCN 424 HPFB (Канада) нет возражений Европа 10/1/2011 12:00:00		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.908	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	0.85	g/10 min	ASTM D1238
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Толщина пленки протестирована	25	µm	
Энергия прокола пленки (25 µm)	4.29	J	Internal method
Сила прокола пленки (25 µm)	54.3	N	Internal method
Сопrotивление проколу пленки (25 µm)	20.9	J/cm ³	Internal method
Сектантный модуль			ASTM D882
2% secant, MD: 25 µm	68.9	MPa	ASTM D882
2% secant, TD: 25 µm	77.2	MPa	ASTM D882
Прочность на растяжение			ASTM D882
MD: Yield, 25 µm	7.93	MPa	ASTM D882
TD: Yield, 25 µm	7.79	MPa	ASTM D882

MD: Break, 25 µm	49.0	MPa	ASTM D882
TD: Break, 25 µm	40.0	MPa	ASTM D882
Удлинение при растяжении			ASTM D882
MD: Break, 25 µm	450	%	ASTM D882
TD: Break, 25 µm	600	%	ASTM D882
Ударное падение Dart (25 µm)	1000	g	ASTM D1709B
Elmendorf Tear Strength ¹			ASTM D1922
MD : 25 µm	210	g	ASTM D1922
TD : 25 µm	430	g	ASTM D1922

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления (DSC)	106	°C	Internal method
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Блеск (45°, 25.4 µm)	63		ASTM D2457
Haze (25.4 µm)	7.9	%	ASTM D1003
Дополнительная информация	Номинальное значение	Метод испытания	
Окно VFFS Hot Tack ²	45°F (205-250) or 25°C (96-121)	Internal method	

Инструкции по экструзии

Fabrication Conditions For Blown Film:
 Screw Size: 3.5in. (88.9 mm); 30:1ratio L/D
 Screw Type: DSBII
 Die Gap: 70mil (1.8 mm)
 Melt Temperature: 433°F (223°C)
 Output: 11.9 lb/hr/in. of die circumference
 Die Diameter: 8 in.
 Blow-Up Ratio: 2.5 to 1
 Frost Line Height: 52 in. (1321 mm)

NOTE

- Method B
- 2 mil coex film, 20/60/20 with MDPE core, sealant layer formulated with 10% LDPE and slip and AB. Tested on VFFS machine with 4 lbs fill weight, 0.25 second dwell time.

* 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

