

## Sasol Polymers PE LT388

Low Density Polyethylene

Sasol Polymers

### Описание материалов:

Features

Tubular resin

Good mechanical properties

Excellent clarity

Excellent gloss

Applications

Non-slip shrink film

Lamination film

Blending resin to modify CoF

| Главная Информация                                |                                       |                   |                 |
|---|---------------------------------------|-------------------|-----------------|
| Добавка   | Устойчивость к окислению              |                   |                 |
| Характеристики                                    | Подсветка                             |                   |                 |
|   | Устойчивость к окислению              |                   |                 |
|   | Высокое разрешение                    |                   |                 |
|   | Соответствие пищевого контакта        |                   |                 |
| Используется                                      | Пленка                                |                   |                 |
|   | Смешивание                            |                   |                 |
| 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   | 0.922                                 | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D1505      |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(190°C/2.16 kg) | 2.0                                   | g/10 min          | ASTM D1238      |
| Пленки  | Номинальное значение                  | Единица измерения | Метод испытания |
| Толщина пленки протестирована                     | 30                                    | µm                |                 |
| Прочность на растяжение                           |                                       |                   | ASTM D882       |
| MD: Yield, 30 µm, blown film                      | 9.00                                  | MPa               | ASTM D882       |
| TD: Yield, 30 µm, blown film                      | 9.00                                  | MPa               | ASTM D882       |
| MD: Broken, 30 µm, blown film                     | 23.0                                  | MPa               | ASTM D882       |
| TD: Broken, 30 µm, blown film                     | 19.0                                  | MPa               | ASTM D882       |

|   |     |   |            |
|---|-----|---|------------|
| Удлинение при растяжении                              |     |   | ASTM D882  |
| MD: Yield, 30 µm, blown film                          | 370 | % | ASTM D882  |
| TD: Yield, 30 µm, blown film                          | 560 | % | ASTM D882  |
| Ударное падение Dart <sup>1</sup> (30 µm, Blown Film) | 70  | g | ASTM D1709 |
| Elmendorf Tear Strength                               |     |   | ASTM D1922 |
| MD: 30 µm, blown film                                 | 6.0 | g | ASTM D1922 |
| TD: 30 µm, blown film                                 | 5.0 | g | ASTM D1922 |

| Оптический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Блеск      | 70                   |                   | ASTM D2457      |
| Четкость   | 65.0                 |                   | ASTM D1746      |
| Haze       | 6.0                  | %                 | ASTM D1003      |

#### Дополнительная информация

The above values were measured on 30µm film produced on a 65mm Macchi extruder with a Macchi LDPE screw and a 250mm die, using 207°C melt temperature, 625mm FLH, 2.5:1 blow ratio and a die gap of 0.8mm.

| Экструзия                    | Номинальное значение | Единица измерения |
|------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура бункера          | 125 - 140            | °C                |
| Зона цилиндра 1 темп.        | 130 - 145            | °C                |
| Зона цилиндра 2 температура. | 140 - 155            | °C                |
| Зона цилиндра 3 темп.        | 150 - 165            | °C                |
| Зона цилиндра 4 темп.        | 155 - 170            | °C                |
| Температура расплава         | 190 - 210            | °C                |
| Температура матрицы          | 160 - 170            | °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. Recommended screen pack: 60/100/60 BS mesh.

#### 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

