

## Sasol Polymers PE HF121

Linear Low Density Polyethylene

Sasol Polymers

### Описание материалов:

Features

Hexene copolymer

Outstanding mechanical properties

Excellent drawdown

Good heat sealing range

Applications

General packaging (30 m to 70 m)

Blending into LDPE

Главная Информация			
Добавка	Устойчивость к окислению		
	Средняя устойчивость к царапинам		
	Умеренная гладкость		
Характеристики	Сополимер		
	Гексен-комномер		
	Устойчивость к окислению		
	Хорошее Отшелушивание		
	Хорошее уплотнение тепла		
	Соответствие пищевого контакта		
	Средняя устойчивость к царапинам		
	Умеренная гладкость		
Используется	Упаковка		
	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	Выдувная пленка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.924	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D1505

Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	1.0	g/10 min	ASTM D1238
<b>Механические</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Коэффициент трения			ASTM D1894
With itself-dynamic, blown film	0.14		ASTM D1894
With itself-static, blown film	0.14		ASTM D1894
<b>Пленки</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Толщина пленки протестирована	30	µm	
Прочность на растяжение			ASTM D882
MD: Yield, 30 µm, blown film	13.0	MPa	ASTM D882
TD: Yield, 30 µm, blown film	11.0	MPa	ASTM D882
MD: Broken, 30 µm, blown film	34.0	MPa	ASTM D882
TD: Broken, 30 µm, blown film	25.0	MPa	ASTM D882
Удлинение при растяжении			ASTM D882
MD: Yield, 30 µm, blown film	530	%	ASTM D882
TD: Yield, 30 µm, blown film	650	%	ASTM D882
Ударное падение Dart <sup>1</sup> (30 µm, Blown Film)	140	g	ASTM D1709
Elmendorf Tear Strength			ASTM D1922
MD: 30 µm, blown film	9.0	g	ASTM D1922
TD: 30 µm, blown film	28	g	ASTM D1922
<b>Оптический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Блеск (45°)	51		ASTM D2457
Haze	12	%	ASTM D1003
<b>Дополнительная информация</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Блокировка	19	g	ASTM D3354

The above values were calculated from data for 30µm film produced on a 75mm Barmag extruder with 190°C melt temperature using a 2:1 blow ratio and a die gap of 3.0mm.

<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>
Температура бункера	180 - 190	°C
Зона цилиндра 1 темп.	190 - 200	°C
Зона цилиндра 2 температура.	190 - 200	°C
Зона цилиндра 3 темп.	190 - 200	°C
Зона цилиндра 4 темп.	190 - 200	°C
Температура расплава	190	°C
Температура матрицы	190 - 200	°C

#### Инструкции по экструзии

Screen Pack: 20/40/20 BS mesh Blow ratio: >2:1

#### 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

