

Sasol Polymers PE HF125

Linear Low Density Polyethylene

Sasol Polymers

Описание материалов:

Features

Hexene copolymer

Excellent mechanical properties

Excellent drawdown

Good heat sealing range

Good flexibility

Applications

Lamination film

Liquid packaging film (FFS)

Главная Информация			
Добавка	Низкая гладкость Устойчивость к окислению Средняя устойчивость к царапинам		
Характеристики	Низкая гладкость Сополимер Гексен-комномер Устойчивость к окислению Хорошее Отшелушивание Хорошее уплотнение тепла Хорошая гибкость Соответствие пищевого контакта Средняя устойчивость к царапинам		
Используется	Упаковка Пленка Ламинат		
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	0.923	g/cm ³	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	1.0	g/10 min	ASTM D1238
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент трения			ASTM D1894
With itself-dynamic, blown film	0.33		ASTM D1894
With itself-static, blown film	0.38		ASTM D1894
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Толщина пленки протестирована	30	µm	
Прочность на растяжение			ASTM D882
MD: Yield, 30 µm, blown film	12.0	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 ¹ (30 µm, Blown Film)	150	g	ASTM D1709
Elmendorf Tear Strength			ASTM D1922
MD: 30 µm, blown film	10	g	ASTM D1922
TD: 30 µm, blown film	28	g	ASTM D1922
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Блеск (45°)	30		ASTM D2457
Haze	21	%	ASTM D1003

Дополнительная информация

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.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
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

