

## Futero® Extrusion

Polylactic Acid

Futero

### Описание материалов:

Futero® PLA polymer extrusion grade is a thermoplastic resin derived from annually renewable resources and is specifically designed for extrusion & thermoforming applications as, dairy containers, food service ware, transparent food containers, blister packaging, cold drink cups. Candy twist wrap, salad and Vegetable bags, window Envelope film, lidding film - Label film, Injection Stretch Blow Molded, or ISBM Bottles for 1:2 stage operations. Ideal for applications such as, Fresh Dairy, Edible Oils, Fresh Water

Futero® PLA polymer is a clear extrusion sheet grade and is easily processed on conventional extrusion and thermoforming equipment. The material is stable in the molten state, provided that the drying procedures are followed.

Главная Информация				
Характеристики	Обновляемые ресурсы			
Используется	Упаковка			
	Пленка			
	Чашка			
	Этикетка			
	Сумка			
	Крышка			
	Лист			
	Бутылка			
	Контейнер			
	Пищевое обслуживание			
Контейнер для еды				
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный			
Метод обработки	Литье под давлением			
	Экструзия			
	Термоформовка			
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Плотность (25°C)	1.24	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	
Массовый расход расплава (MFR)			ISO 1133	
	190°C/2.16 kg	2.0 - 4.0	g/10 min	ISO 1133
	210°C/2.16 kg	5.0 - 7.0	g/10 min	ISO 1133
Бесплатный Lactide контент		%		
L-poly-Lactide содержание	> 99	%		
Moisture Content		ppm		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	

Модуль растяжения	3500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress			ISO 527-2
Yield	60.0	MPa	ISO 527-2
Fracture	55.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	6.0	%	ISO 527-2
Флекторный стресс	90.0	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact	3.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура перехода стекла	52.0 - 60.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления	145 - 175	°C	ISO 11357-3
<b>Оптический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Коэффициент пропускания (2000 μm)	> 90.0	%	ISO 14782
Haze (2000 μm)	< 5.0	%	ISO 14782
<b>Анализ заполнения</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Melt Density (230°C)	1.08 - 1.12	g/cm <sup>3</sup>	
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	90.0	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.025	%	
Зона цилиндра 1 темп.	180	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	190	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	200	°C	
Температура адаптера	200	°C	
Температура расплава	210	°C	
Температура матрицы	190	°C	

#### Инструкции по экструзии

Feed Throat Temperature: 45°C Screw Speed: 20 to 100 rpm

\* 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

