

## TOPAS® 8007F-04

Cyclic Olefin Copolymer

Topas Advanced Polymers, Inc.

### Описание материалов:

#### Product Description

TOPAS 8007F-04 is a general purpose film extrusion grade. It is a high clarity amorphous resin with high stiffness, moisture barrier, chemical resistance, thermoformability and purity for food and healthcare applications. It is used in monolayer cast applications, and in coextrusions in both cast and blown processes, for a wide variety of film and sheet products requiring excellent optics in applications such as blister, twist, barrier, shrink and easy tear packaging. Industrial uses include formed decorative sheet products. For property enhancement at elevated temperatures, higher glass transition temperature (Tg) grades of TOPAS are recommended.

#### Selected Applications

Pharmaceutical blisters  
Deep draw barrier trays  
Shrink films and labels  
Twist films  
Decorative sheet  
Food packaging  
Healthcare and food contact

#### Leading Attributes

Clarity, forming, barrier, purity, halogen-free  
Excellent deep forming, unlike other barriers  
High shrink, low stress, gloss, clarity, toughness  
High gloss, outstanding deadfold, clean cutting  
Gloss, hardness, chemical resistance, forming  
Not manufactured with BPA, phthalates, or halogens  
Broad regulatory compliance

#### Related Grades for Packaging and Film Extrusion

TOPAS 8007F-400 - robust extrusion grade especially for PE blends  
TOPAS 8007F-600 - robust clarity extrusion grade especially for PE blends

### Главная Информация

Характеристики	Высокая чистота
	Влагостойкий
	Жесткий, высокий
	Подсветка
	Сополимер
	Хорошая химическая стойкость
	Высокое разрешение
	Хорошая прочность
	Соответствие пищевого контакта
	Универсальный
	Без ВРА
	Аморфный
	Без галогенов

Используется	Упаковка
--------------	----------

Пленка  
 Этикетка  
 Литая пленка  
 Лист  
 Пищевая упаковка  
 Универсальный  
 Упаковка для лекарственных средств  
 Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода

Рейтинг агентства DMF 12132  
 FDA FCN 405  
 Европа 10/1/2011 12:00:00

Формы Частицы  
 Метод обработки Экструзионная пленка  
 Выдувная пленка  
 Созэкструдированная пленка  
 Литая пленка  
 Термоформовка

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.02	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			ISO 1133
190°C/2.16 kg	1.8	g/10 min	ISO 1133
230°C/2.16 kg	11	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR)			ISO 1133
190°C/2.16 kg	2.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
230°C/2.16 kg	12.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.010	%	ISO 62

Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Толщина пленки протестирована	70	µm	
Модуль растяжения			ISO 527-3/1
MD: 70 µm, cast film	2200	MPa	ISO 527-3/1
TD: 70 µm, cast film	1800	MPa	ISO 527-3/1
Tensile Stress			ISO 527-3/50
MD: Fracture, 70 µm, cast film	57.0	MPa	ISO 527-3/50
TD: Fracture, 70 µm, cast film	50.0	MPa	ISO 527-3/50
Удлинение при растяжении			ISO 527-3/50
MD: Fracture, 70 µm, cast film	2.9	%	ISO 527-3/50

TD: Fracture, 70 µm, cast film	3.0	%	ISO 527-3/50
Ударное падение Dart (70 µm, cast film)	< 36	g	ISO 7765-1
Elmendorf Tear Strength			ISO 6383-2
MD: 70 µm, cast film	2.2	N	ISO 6383-2
TD: 70 µm, cast film	2.3	N	ISO 6383-2
Проницаемость кислорода (23°C, 70 µm, extruded film, 50% RH)	25	cm <sup>3</sup> -mm/m <sup>2</sup> /atm/24 hr	ASTM D3985
Скорость передачи водяного пара (70 µm, 23°C, Cast Film, 85% RH)	0.094	g·mm/m <sup>2</sup> /atm/24 hr	ASTM F1249
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура перехода стекла	78.0	°C	ISO 11357-2
<b>Оптический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Блеск (60, 70.0 µm, cast film)	> 100		ISO 2813
Haze (70.0 µm, cast film)	< 1.0	%	ISO 14782
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Кормовая часть экструдера	20 - 60	°C	
Экструдер винт L/D Соотношение	> 28:1		
Зона цилиндра 1 темп.	210 - 220	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	230 - 240	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	230 - 240	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	230 - 240	°C	
Температура матрицы	230 - 240	°C	

#### Инструкции по экструзии

Head pressure: P > 140 bar / 2000 psi; Fine screen packs as needed  
Screw speed: RPM > 50% nominal  
Screw design: Multi-purpose or barrier screw with mixing section  
Screw diameter > 60 mm / 2.5 inch  
Grooved Feed: Hot temperature: 120°C (248°F)

\* 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

