

Sasol Polymers PE LT159 (Film Extrusion)

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 ³	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	0.75	g/10 min	ASTM D1238
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Толщина пленки протестирована	50	µm	
Прочность на растяжение			ASTM D882
MD: Yield, 50 µm, blown film	10.0	MPa	ASTM D882
TD: Yield, 50 µm, blown film	10.0	MPa	ASTM D882
MD: Broken, 50 µm, blown film	23.0	MPa	ASTM D882
TD: Broken, 50 µm, blown film	20.0	MPa	ASTM D882

Удлинение при растяжении			ASTM D882
MD: Yield, 50 µm, blown film	450	%	ASTM D882
TD: Yield, 50 µm, blown film	570	%	ASTM D882
Ударное падение Dart ¹ (50 µm, Blown Film)	130	g	ASTM D1709
Elmendorf Tear Strength			ASTM D1922
MD: 50 µm, blown film	4.0	g	ASTM D1922
TD: 50 µm, blown film	5.0	g	ASTM D1922

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Блеск	65		ASTM D2457
Четкость	50.0		ASTM D1746
Haze	7.0	%	ASTM D1003

Дополнительная информация

The above values were measured on 50µm 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	130 - 150	°C
Зона цилиндра 1 темп.	140 - 155	°C
Зона цилиндра 2 температура.	150 - 165	°C
Зона цилиндра 3 темп.	155 - 175	°C
Зона цилиндра 4 темп.	165 - 180	°C
Температура расплава	190 - 210	°C
Температура матрицы	170 - 180	°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

