

Sasol Polymers PE LT079

Low Density Polyethylene

Sasol Polymers

Описание материалов:

Features

Tubular resin

Good mechanical properties

Good optical properties

Applications

Light duty shrink film (50µm to 80µm)

Lamination film

Главная Информация			
Добавка	Устойчивость к окислению Средняя устойчивость к царапинам		
Характеристики	Оптическая производительность Устойчивость к окислению Соответствие пищевого контакта Средняя устойчивость к царапинам		
Используется	Пленка		
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
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент трения			ASTM D1894
With itself-dynamic, blown film	0.41		ASTM D1894
With itself-static, blown film	0.42		ASTM D1894
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	22.0	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	430	%	ASTM D882
TD: Yield, 50 µm, blown film	570	%	ASTM D882
Ударное падение Dart ¹ (50 µm, Blown Film)	120	g	ASTM D1709
Elmendorf Tear Strength			ASTM D1922
MD: 50 µm, blown film	5.0	g	ASTM D1922
TD: 50 µm, blown film	5.0	g	ASTM D1922

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Блеск	60		ASTM D2457
Четкость	40.0		ASTM D1746
Haze	7.5	%	ASTM D1003

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Блокировка		g	ASTM D3354

The above values were measured on 50µm film produced on a 65mm Macchi extruder with Macchi LDPE screw and a 250mm die, using 208°C melt temperature, 610mm 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

