

Bynel® 4140

Linear Low Density Polyethylene

DuPont Packaging & Industrial Polymers

Описание материалов:

BYNEL® Series 4100 resins are anhydride-modified, linear low-density polyethylene (LLDPE) resins. All 4100 series resins are available in pellet form for use in conventional extrusion and coextrusion equipment designed to process polyethylene (PE) resin.

BYNEL 4140 is a grade with a higher level of anhydride modification, and is mainly intended for use as a component in a blend with other polyolefin resins. It is not intended for extrusion in its pure form in typical extrusions or coextrusions.

BYNEL 4100 series resins adhere to a variety of materials. They are most often used to adhere to EVOH, polyamide, PE and ethylene copolymers.

Series 4100 resins can be used in coextrusion processes including:

blown film

cast film/sheet

blow molding

melt and solid phase thermoforming

sheet and tubing

LLDPE resins are known for their temperature resistance, clarity and toughness.

These physical properties make the 4100 series resins work well in applications such as:

boil-in-bag structures

blow molded containers in which drop strength is important

bag-in-box films

film where LLDPE is the heat seal layer.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая адгезия		
Используется	Пленка		
	Применение выдувного формования		
	Фитинги для труб		
	Смешивание		
	Литая пленка		
	Лист		
	Контейнер		
	Клей		
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 175,105		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Однофазный пресс. Форма. Термоформовка		
	Выдувное формование		
	Кокструзионное формование		
	Экструзия		
	Термоформовка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.920	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183

Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	1.5	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
---	-----	----------	----------------------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Викат Температура размягчения	102	°C	ASTM D1525, ISO 306
Пиковая температура плавления	121	°C	ASTM D3418, ISO 3146
Freezing Point	100	°C	ASTM D3418

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	160	°C
Зона цилиндра 2 температура.	185	°C
Зона цилиндра 3 темп.	235	°C
Зона цилиндра 4 темп.	235	°C
Зона цилиндра 5 темп.	235	°C
Температура адаптера	235	°C
Температура расплава	< 260	°C
Температура матрицы	235	°C

Инструкции по экструзии

Processing conditions shown are for coextrusion with EVOH. Processing conditions for coextrusion with nylon: Zone 1: 160°C Zone 2: 185°C Zone 3: 235°C Zone 4: 260°C Zone 5: 260°C Adapter: 260°C Die: 260°C

* 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

