

Braskem PE SPB681

Low Density Polyethylene

Braskem America Inc.

Описание материалов:

Description: SPB681 is a low density polyethylene produced under high pressure technology. Films obtained with this product show excellent 'draw down', good sealability, and low gel content. Additives free. The minimum biobased content of this grade is 95%, determined according to ASTM D6866.

Applications: LLDPE and HDPE blends.

Process: Blown and Cast Film Extrusion. Injection molding.

Главная Информация			
Характеристики	Низкоскоростная затвердевающая точка Обновляемые ресурсы Хорошее Отшелушивание Без ВРА Без добавления присадок		
Используется	Смешивание		
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1520		
Метод обработки	Экструзионная пленка Выдувная пленка Литая пленка Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.922	g/cm ³	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	3.8	g/10 min	ASTM D1238
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Толщина пленки протестирована	38	µm	
Прочность на растяжение			ASTM D882
MD: Broken, 38 µm, blown film	30.0	MPa	ASTM D882
TD: Broken, 38 µm, blown film	20.0	MPa	ASTM D882
Удлинение при растяжении			ASTM D882
MD: Broken, 38 µm, blown film	370	%	ASTM D882
TD: Broken, 38 µm, blown film	1100	%	ASTM D882
Ударное падение Dart ¹ (38 µm, Blown Film)	60	g	ASTM D1709
Elmendorf Tear Strength - TD (38 µm, Blown Film)	100	g	ASTM D1922

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Блеск (60 °, blown film)	120		ASTM D2457
Haze (Blown Film)	4.0	%	ASTM D1003
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Двуслойное содержание	> 95	%	ASTM D6866

Blown Film Properties: Obtained in 75mm extruder, blow up ratio 2:1, die gap 1.0mm and 38µm thickness. Recommended processing conditions: Blown Film Extrusion Equipment: Screw- relation L/D.....16 to 30:1 Compression Ratio.....3 to 4:1 Screw Package (Mesh)...40/60/40 Temperature Profile: 1st zone.....110°C From the screw to the die.....140°C Die.....150°C Blow up ratio.....from 2 to 3:1 Frostline Height.....at most equivalent to the bubble diameter Cast Film Extrusion Equipment type: Screw - L/D relation.....at least 20:1 Screw.....from 180 to 250°C Die.....from 250 to 290°C Chill Roll.....40°C Injection Molding Temperature profile.....180 to 220°C Mold temperature.....5 to 25°C

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

