

Hanwha Total PE 532L

Low Density Polyethylene

HANWHA TOTAL PETROCHEMICALS Co., Ltd.

Описание материалов:

532L is a low-density polyethylene resin for skin layer of multi-layer lamination films. This grade is designed to be processed in conventional blown film equipment.

Главная Информация			
Характеристики	Низкая плотность Низкоскоростная затвердевающая точка Подсветка Высокая прочность на растяжение Оптическая производительность Обрабатываемость, хорошая Термогерметичный Хорошая гибкость Высокое разрешение Отличный внешний вид		
Используется	Пленка Ламинат Лист Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Выдувная пленка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.924	g/cm ³	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	2.8	g/10 min	ASTM D1238
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	12.7	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	700	%	ASTM D638
Видимый модуль изгиба	275	MPa	ASTM D747
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Толщина пленки протестирована	40	µm	
Прочность на растяжение			ASTM D882

MD: Yield, 40 µm	22.6	MPa	ASTM D882
TD: Yield, 40 µm	15.7	MPa	ASTM D882
Удлинение при растяжении			ASTM D882
MD: Break, 40 µm	240	%	ASTM D882
TD: Break, 40 µm	590	%	ASTM D882
Ударное падение Dart (40 µm)	65	g	ASTM D1709
Температура инициализации уплотнения (40 µm)	140	°C	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	-70.0	°C	ASTM D746
Викат Температура размягчения	95.0	°C	ASTM D1525 ¹
Температура плавления	113	°C	

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Блеск (45°, 40.0 µm)	75		ASTM D2457
Haze (40.0 µm)	6.0	%	ASTM D1003

Дополнительная информация

Heat Seal Strength, SAMSUNG TOTAL: 1200 g/cm²Fish-eye, SAMSUNG TOTAL: 1 ea/g

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	130 - 150	°C
Зона цилиндра 2 температура.	130 - 150	°C
Зона цилиндра 3 темп.	130 - 150	°C
Зона цилиндра 4 темп.	130 - 150	°C
Зона цилиндра 5 темп.	130 - 150	°C
Температура расплава	160	°C
Температура матрицы	160 - 170	°C

Инструкции по экструзии

Blow up ratio: 1 to 2

NOTE

1. □ □1 (10N)

* 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

