

## ELITE™ AT 6111

Enhanced Polyethylene Resin

The Dow Chemical Company

### Описание материалов:

ELITE™ AT 6111 Enhanced Polyethylene Resin is an ethylene-octene copolymer based on ELITE™ AT technology from Dow. This resin is designed for cast stretch machine wrap films in pallet wrap application and offers an optimized balance of extensibility, impact strength, and puncture resistance.

Main Characteristics:

Excellent extensibility

High impact and exceptional puncture resistance

Excellent processibility with low back pressure and power consumption.

Complies with:

U.S. FDA FCN 424

EU, No 10/2011

Canadian HPFB No Objection

Consult the regulations for complete details.

Главная Информация			
Рейтинг агентства	FDA FCN 424 HPFB (Канада) нет возражений Европа без 10/2011		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литая пленка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.912	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	3.7	g/10 min	ASTM D1238
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Толщина пленки протестирована	20	µm	
Энергия прокола пленки (20 µm)	2.87	J	Internal method
Сила прокола пленки (20 µm)	36.9	N	Internal method
Сопrotивление проколу пленки (20 µm)	23.0	J/cm <sup>3</sup>	Internal method
Прочность на растяжение			ASTM D882
MD: Yield, 20 µm	6.37	MPa	ASTM D882
TD: Yield, 20 µm	6.30	MPa	ASTM D882
MD: Break, 20 µm	44.3	MPa	ASTM D882
TD: Break, 20 µm	38.1	MPa	ASTM D882
Удлинение при растяжении			ASTM D882
MD: Break, 20 µm	440	%	ASTM D882
TD: Break, 20 µm	560	%	ASTM D882
Ударное падение Dart (20 µm)	740	g	ASTM D1709A

Elmendorf Tear Strength <sup>1</sup>			ASTM D1922
MD : 20 µm	240	g	ASTM D1922
TD : 20 µm	470	g	ASTM D1922
Окончательная Растяжка-Тестирование на поддоне <sup>2</sup> (20.3 µm)			Internal method
300		%	
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура плавления (DSC)	109	°C	Internal method
<b>Оптический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Блеск (45°, 20.3 µm)	90		ASTM D2457
Haze (20.3 µm)	1.3	%	ASTM D1003

### Инструкции по экструзии

Fabrication Conditions For Cast Film:  
 EGAN/Davis-Standard 5 layer cast line  
 Melt Temperature: 520°F (271°C)  
 Chill Roll (primary/secondary) Temperature: 70°F (21°C)  
 Line Speed: 600 fpm (183m/min)  
 Output: 400 lb/hr  
 Die Width: 36in. (915 mm)  
 Die Gap: 20mil (0.5mm)  
 Air Gap: 3in. (7.6mm)

### NOTE

- Method B
- Determined by Highlight Industries, Inc.

\* 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

