

## Bynel® 41E556

Linear Low Density Polyethylene

DuPont Packaging & Industrial Polymers

### Описание материалов:

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

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		
	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	Выдувное формование		
	Кокструзионное формование		
	Экструзия		
	Термоформовка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.920	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	3.4	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Викат Температура размягчения	105	°C	ASTM D1525, ISO 306

Температура плавления	126	°C	DSC, ISO 3146
-----------------------	-----	----	---------------

#### Дополнительная информация

The value listed as Melting Point, DSC, was tested in accordance with ASTM D3418. Freezing Point (DSC), ASTM D3418: 111°C

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

