

Sasol Polymers PE LT660

Low Density Polyethylene

Sasol Polymers

Описание материалов:

Features

Tubular resin

Good clarity

Wide sealing range

Good drawdown

Applications

General packaging film (20µm to 50µm)

Clarity film

Thin film

Главная Информация			
Добавка	Устойчивость к окислению Средняя устойчивость к царапинам Умеренная гладкость		
Характеристики	Широкий диапазон уплотнения Устойчивость к окислению Хорошее Отшелушивание Соответствие пищевого контакта Средняя устойчивость к царапинам Средняя прозрачность Умеренная гладкость		
Используется	Упаковка Пленка		
Рейтинг агентства	EC 1935/2004 FDA 21 CFR 177,1520 (a)(3)(I)(c)(1) FDA 21 CFR 177,1520 (c) 3.1a		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзионная пленка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.922	g/cm ³	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Коэффициент трения			ASTM D1894
With itself-dynamic, blown film	0.10		ASTM D1894
With itself-static, blown film	0.10		ASTM D1894

Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Толщина пленки протестирована	50	µm	
Прочность на растяжение			ASTM D882
MD: Yield, 50 µm, blown film	10.0	MPa	ASTM D882
TD: Yield, 50 µm, blown film	9.00	MPa	ASTM D882
MD: Broken, 50 µm, blown film	21.0	MPa	ASTM D882
TD: Broken, 50 µm, blown film	17.0	MPa	ASTM D882
Удлинение при растяжении			ASTM D882
MD: Yield, 50 µm, blown film	310	%	ASTM D882
TD: Yield, 50 µm, blown film	550	%	ASTM D882
Ударное падение Dart ¹ (50 µm, Blown Film)	65	g	ASTM D1709
Elmendorf Tear Strength			ASTM D1922
MD: 50 µm, blown film	8.0	g	ASTM D1922
TD: 50 µm, blown film	6.0	g	ASTM D1922

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Блеск	63		ASTM D2457
Четкость	48.0		ASTM D1746
Haze	6.5	%	ASTM D1003

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Блокировка		g	ASTM D3354

The above values were measured on 50µm film produced on a 65mm Macchi extruder with a Macchi LDPE screw and a 250mm die, using 208°C melt temperature, 625mm FLH, 2.5:1 blow ratio and a die gap of 0.8mm.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура бункера	125 - 140	°C
Зона цилиндра 1 темп.	130 - 145	°C
Зона цилиндра 2 температура.	140 - 155	°C
Зона цилиндра 3 темп.	150 - 165	°C
Зона цилиндра 4 темп.	155 - 170	°C
Температура расплава	170 - 190	°C
Температура матрицы	160 - 170	°C

Инструкции по экструзии

Should be processed on a conventional LDPE extruder, but can be processed on a LLDPE extruder (wide die gap) with drawdown limitations, inferior mechanical and film shrinkage properties. Recommended screen pack: 60/100/60 BS mesh.

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

