

INEOS LDPE 19N430B

Low Density Polyethylene

INEOS Olefins & Polymers Europe

Описание материалов:

Benefits & Features

19N430B special polymer structure gives the following properties:

For extrusion coating:

Well balanced Neck In and Draw Down performance

Good adhesion performance and sealing properties

For injection moulding and compounding:

Excellent flexibility

Good transparency

Absence of any kind of additive allowing tailor formulation of specific compounds and master-batches

Applications

Extrusion coating and laminating grade designed for a medium to high coating line speed.

19N430B is also suitable for injection moulding of flexible products (caps and closures, food containers, soft tubes, technical parts) as well as for the production of compounds.

Главная Информация

Характеристики	Без добавки Хорошая адгезия Хорошая гибкость Гомополимер Низкая плотность
Используется	Колпачки Затворы Нанесение покрытия Уплотнение Пищевые контейнеры Ламинаты Маточная смесь Трубка
Соответствие RoHS	Контактный производитель
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный
Формы	Гранулы
Метод обработки	Уплотнение Экструзионное покрытие Литье под давлением Ламинирование

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность (23°C)	0.920	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	7.5	g/10 min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость по суху (Shore D, 1 sec, Compression Molded)	47		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C, Injection Molded)	170	MPa	ISO 527-2/1BA/1
Tensile Stress			ISO 527-2/50
Yield, 23°C, Compression Molded	9.00	MPa	
Break, 23°C, Compression Molded	10.0	MPa	
Растяжимое напряжение (Break, 23°C, Compression Molded)	550	%	ISO 527-2/50
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Викат Температура размягчения	87.0	°C	ISO 306/A50
Температура плавления ¹	108	°C	ISO 11357-3
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура обработки (расплава)	190 to 250	°C	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура расплава	280 to 325	°C	
NOTE			

1. DSC 2nd heating 10°C/min

* 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



WeChat