

INEOS LDPE 20N430

Low Density Polyethylene

INEOS Olefins & Polymers Europe

Описание материалов:

Additive free LDPE homopolymer extrusion coating, injection moulding and compounding product

Benefits & Features

20N430 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.

20N430 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	Низкая плотность	
	Гомополимер	
	Хорошая гибкость	
	Хорошая адгезия	
	Без добавления присадок	
Используется	Ламинат	
	Композитный	
	Фитинги для труб	
	Щит	
	Главная партия	
	Контейнер для еды	
	Нанесение покрытия	
Соответствие RoHS	Чехол	
	Свяжитесь с производителем	
	Внешний вид	Прозрачный/прозрачный
	Формы	Частицы
Метод обработки	Ламинирование	
	Композитный	
	Экструзионное покрытие	
	Литье под давлением	

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность (23°C)	0.921	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	8.5	g/10 min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 1 sec, Compression Molded)	44		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, molded	11.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture, 23°C, compression molding	10.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, 23°C, Compression Molded)	600	%	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 - 250	°C	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура расплава	280 - 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