

Lotrine® LLDPE Q2018C

Linear Low Density Polyethylene

QATOFIN Company Limited

Описание материалов:

Lotrine® Q2018C can be processed at optimal output rates with moderate extrusion pressure, good web stability and gauge control on cast film machines designed for LLDPE.

Lotrine® Q2018C can advantageously be blended with LDPE or other PE resins used in cast film mono extrusion or co-extrusion to improve film properties.

Lotrine® Q2018C is suited for many applications in the field of consumer, industrial, food or hygiene packaging as well as stretch film and non-packaging applications like agricultural films e.g. mulching films.

Главная Информация	
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Термическая стабильность
Используется	Упаковка
	Пленка
	Промышленное применение
	Смешивание
	Литая пленка
	Сельскохозяйственное применение
	Пищевая упаковка
	Применение потребительских товаров
Метод обработки	Экструзионная пленка
	Созэкструдированная пленка
	Литая пленка

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.918	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Энергия прокола пленки (20 µm)	1.60	J	ASTM D5748
Сила прокола пленки (20 µm)	25.0	N	ASTM D5748
Сектантный модуль			ASTM D882
1% secant, MD: 20 µm, cast film	165	MPa	ASTM D882
1% secant, TD: 20 µm, cast film	170	MPa	ASTM D882
Прочность на растяжение			ASTM D882
MD: Yield, 20 µm, extruded film	9.70	MPa	ASTM D882
TD: Yield, 20 µm, extruded film	9.60	MPa	ASTM D882

MD: Fracture, 20 µm, extruded film	37.0	MPa	ASTM D882
TD: Fracture, 20 µm, extruded film	23.0	MPa	ASTM D882
Удлинение при растяжении			ASTM D882
MD: Fracture, 20 µm, extruded film	330	%	ASTM D882
TD: Fracture, 20 µm, extruded film	670	%	ASTM D882
Ударное падение Dart ¹ (20 µm, Cast Film)	35	g	ASTM D1709
Elmendorf Tear Strength			ASTM D1922
MD: 20 µm, cast film	12	g	ASTM D1922
TD: 20 µm, cast film	190	g	ASTM D1922

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Викат Температура размягчения	100	°C	ASTM D1525 ²
Пиковая температура плавления	121	°C	Internal method

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Блеск (45°, 20.0 µm, Cast Film)	92		ASTM D2457
Haze (20.0 µm, Cast Film)	1.8	%	ASTM D1003

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения
---------------------------	----------------------	-------------------

Extrusion Rate	> 6.7	m/sec
----------------	-------	-------

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
-----------	----------------------	-------------------

Зона цилиндра 1 темп.	180 - 250	°C
Зона цилиндра 2 температура.	180 - 250	°C
Зона цилиндра 3 темп.	180 - 250	°C
Зона цилиндра 4 темп.	180 - 250	°C
Зона цилиндра 5 темп.	180 - 250	°C
Температура расплава	220 - 250	°C

Инструкции по экструзии

Die gap: >0.8 mm

NOTE

1.	F50
2.	□□ В (120°C/h), □ □1 (10N)

* 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

