

## Braskem PE SBF0323/12HC

Low Density Polyethylene

Braskem America Inc.

### Описание материалов:

Description: SBF0323/12HC is a high molecular weight LDPE produced under high pressure technology. Films obtained with this product show outstanding optical properties, excellent mechanical properties, and good shrinkage. The minimum biobased content of this grade is 95%, determined according to ASTM D6866.

Additive: Slip Medium. Antiblock Medium.

Applications: Automatic packaging of solid and liquid products; shrink films for pallets.

Process: Blown Film Extrusion.

Главная Информация	
Добавка	Антикачающий агент Противоскользкий агент
Характеристики	Высокая Молекулярная масса Оптическая производительность Обновляемые ресурсы Без ВРА Средняя устойчивость к царапинам Умеренная гладкость
Используется	Поддоны Упаковка Пленка
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,152
Метод обработки	Экструзионная пленка Выдувная пленка

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.923	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	0.32	g/10 min	ASTM D1238
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Толщина пленки протестирована	38	µm	
Прочность на растяжение			ASTM D882
MD: Broken, 38 µm, blown film	40.0	MPa	ASTM D882
TD: Broken, 38 µm, blown film	30.0	MPa	ASTM D882
Удлинение при растяжении			ASTM D882

MD: Broken, 38 µm, blown film	390	%	ASTM D882
TD: Broken, 38 µm, blown film	1000	%	ASTM D882
Ударное падение Dart <sup>1</sup> (38 µm, Blown Film)	100	g	ASTM D1709
Elmendorf Tear Strength - TD (38 µm, Blown Film)	100	g	ASTM D1922
<b>Оптический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Блеск (60 °, blown film)	83		ASTM D2457
Haze (Blown Film)	11	%	ASTM D1003
<b>Дополнительная информация</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Двуслойное содержание	> 95	%	ASTM D6866

Blown Film Properties: 38µm thickness film, processed in a 75 mm screw diameter extruder with blow up ratio of 2:1, die gap 1.0 mm Recommended process conditions: Blown Film Extrusion Extruder: Screw- relation L/D.....16 to 30:1 Compression Ratio.....3 to 4:1 Screw Package (Mesh)...40/60/40 Temperature Profile:

1st zone.....110°C

Extruder.....180°C

Die.....190°C

Blow up ratio.....from 2 to 3:1 Frostline Height.....maximum equivalent to bubble diameter

#### 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

