

Sasol Polymers PE HF150

Linear Low Density Polyethylene

Sasol Polymers

Описание материалов:

Features

Hexene copolymer

Good mechanical properties

Excellent drawdown

Good heat sealing range

Good opticals

Film stiffness

Applications

Lamination film

Liquid packaging film (FFS)

Главная Информация

Добавка	Низкая гладкость
	Устойчивость к окислению
	Средняя устойчивость к царапинам

Характеристики	Низкая гладкость
	Сополимер
	Оптическая производительность
	Гексен-комномер
	Устойчивость к окислению
	Хорошее Отшелушивание
	Хорошее уплотнение тепла
	Соответствие пищевого контакта
	Средняя устойчивость к царапинам

Используется	Упаковка
	Пленка
	Ламинат

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	Выдувная пленка
-----------------	-----------------

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Плотность	0.925	g/cm ³	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	1.0	g/10 min	ASTM D1238
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Толщина пленки протестирована	30	µm	
Прочность на растяжение			ASTM D882
MD: Yield, 30 µm, blown film	12.0	MPa	ASTM D882
TD: Yield, 30 µm, blown film	12.0	MPa	ASTM D882
MD: Broken, 30 µm, blown film	32.0	MPa	ASTM D882
TD: Broken, 30 µm, blown film	26.0	MPa	ASTM D882
Удлинение при растяжении			ASTM D882
MD: Yield, 30 µm, blown film	370	%	ASTM D882
TD: Yield, 30 µm, blown film	510	%	ASTM D882
Ударное падение Dart ¹ (30 µm, Blown Film)	130	g	ASTM D1709
Elmendorf Tear Strength			ASTM D1922
MD: 30 µm, blown film	3.0	g	ASTM D1922
TD: 30 µm, blown film	25	g	ASTM D1922
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Блеск (45°)	67		ASTM D2457
Haze	7.0	%	ASTM D1003

Дополнительная информация

The above values were calculated from data for 30µm film produced on a 75mm Barmag extruder with 190°C melt temperature using a 2:1 blow ratio.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура бункера	180 - 190	°C
Зона цилиндра 1 темп.	190 - 200	°C
Зона цилиндра 2 температура.	190 - 200	°C
Зона цилиндра 3 темп.	190 - 200	°C
Зона цилиндра 4 темп.	190 - 200	°C
Температура расплава	190	°C
Температура матрицы	190 - 200	°C

Инструкции по экструзии

Screen Pack: 20/40/20 BS mesh Blow ratio: >2:1

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



WeChat