

Полиэтилен LUMICENE mPE M1811 PCE S01

Описание

Lumicene mPE M 1811 PCE S01 является базовым линейным полиэтиленом низкой плотности высокого давления с гексеном в качестве сомономера, произведенным с применением металлоорганического катализатора.

Марка может перерабатываться с высокой производительностью при низком давлении экструзии, с превосходной устойчивостью ЦМД и контролем толщины по сравнению с традиционным линейным полиэтиленом низкой плотности и другими металлоценовыми марками первого поколения.

Марка предназначена специально для пленочного применения в тех случаях, когда требуются превосходные оптические свойства в сочетании с отличной ударной вязкостью (даже при низкой температуре) и герметичностью, в частности, при компаундировании и соэкструзии с линейным ПЭВД или обычным ПЭВД.

Марка подходит для множества применений в сфере потребительской, промышленной, пищевой или гигиенической упаковки, таких как пакеты, глубокое замораживание, термоусадочные материалы и ламинирование.

<u>Характеристики</u>	<u>Метод</u>	<u>Ед.изм.</u>	<u>Значение</u>
Плотность	ISO 1183	г/см ³	0.919
ПТР (190°C/2.16кг)	ISO 1133	г/10мин	1.1
Температура плавления	ISO 11357	°C	112
Точка размягчения по Вика	ISO 306	°C	110

Указанные значения являются типичными для данного продукта. Плотность и скорость течения расплава являются свойствами, обычно измеряемыми во время «стандартной процедуры контроля качества». Прочие показатели получены в результате испытаний, не включенных в «стандартную процедуру контроля качества», и приводятся только для информации. Данные не предназначены для спецификации.

Переработка

Lumicene mPE 1811 PCE S01 обычно экструзируется при температуре плавления около 200°C.

Lumicene mPE 1811 PCE S01 легко перерабатывается при следующих условиях:

- ³⁵/₁₇ Температура: от 180°C до 230°C
- ³⁵/₁₇ Коэффициент раздува: 1,5:1 до 4,5:1
- ³⁵/₁₇ Щель головки экструдера: 0,8 – 2.8 мм

Отмечается превосходная способность компаундирования mPE 1811 PCE S01 с обычным полиэтиленом низкой плотности и линейным полиэтиленом низкой плотности.

Добавки

Антиоксидант: да

Полифталамид: да

Антиблок: да

Скользящая добавка (слип): да

Характеристики выдувной пленки

Приведенные ниже значения измерены на пленке, произведенной поливным методом

Характеристики	Метод	Единица	Типичное значение
Предел прочности при растяжении MD/TD ^(**)	ISO 527-3	МПа	11/11
Предел прочности при разрыве MD/TD ^(**)	ISO 527-3	МПа	70/65
Относительное удлинение при разрыве MD/TD ^(**)	ISO 527-3	%	670/700
Испытание на раздир на приборе Элмендорфа MD/TD ^(**)	ISO 6383-2	Н/мм	105/165
Испытание на стойкость к удару	ISO 7765-1	Г	>850
Прозрачность	ISO 14782	%	5,5
Блеск 45°	ASTM D2457		74

(*) Показатели, указанные выше, получены с использованием образцов для лабораторных испытаний, изготовленных при следующих условиях экструзии: диаметр винта 45 мм, отношение длины к диаметру = 30, диаметр головки экструдера = 120 мм, щель головки экструдера = 1,4 мм, Коэффициент раздува = 2,5:1, температура = 210°C.

(**) MD: в направлении движения, TD: поперечное направление

Условия работы с продуктом и его хранения

Просьба обращаться к листку данных безопасности (SDS) за информацией об обращении и хранении. Рекомендуется переработать продукт в течение одного года после доставки, при условии использования условий хранения, приведенных в листке данных безопасности нашего продукта. Листок данных безопасности можно получить с веб-сайта: www.totalpetrochemicals.biz