

LFI 2130

Полиэтилен высокого давления

LFI2130 - это высокомолекулярный полиэтилен высокого давления для производства сверхпрочных упаковочных пленок для таких областей применения, как термоусадочная пленка для упаковки. Он не содержит скользящей добавки и антиадгезивов. Он обладает очень высокой прочностью и вязкостью, прекрасной способностью к вытягиванию и усадке в двух направлениях. LFI2130 был изготовлен по лицензированной технологии SABTEC.

Статус	Коммерческий: активный
Применение	Экструзия выдувной пленки, прочная упаковочная пленка, прочная термоусадочная пленка, промышленные мешки, сумки и прокладочный материал
Форма	Гранулы
Характерные черты	Хорошая прочность и вязкость, очень хорошая прочность расплава
Присадки	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Антиоксидант: Да ▪ Антиадгезив: Нет ▪ Скользящая добавка: Нет

Свойства	Метод испытаний	Единица измерения	Типовые значения ¹
ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Индекс текучести расплава (190 °C /2,16 кг)	ISO 1133	дг/мин	0.3
Плотность ²	ISO 1183 (A)	кг/м ³	921
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА³			
Ударная прочность	ASTM D4272	кДж/м	31
Прочность на разрыв (ПН)	ISO 6383-2	кН/м	45
Прочность на разрыв (НЭ)	ISO 6383-2	кН/м	20
Предел текучести (ПН)	ISO 527-1,3	МПа	10
Предел текучести (НЭ)	ISO 527-1,3	МПа	11
Предел прочности при растяжении на разрыв (ПН):	ISO 527-1,3	МПа	24
Предел прочности при растяжении на разрыв (НЭ):	ISO 527-1,3	МПа	22
Относительное удлинение при разрыве (ПН)	ISO 527-1,3	%	>500
Относительное удлинение при разрыве (НЭ)	ISO 527-1,3	%	>350
Модуль упругости (ПН)	ISO 527-1,3	МПа	150
Модуль упругости (НЭ)	ISO 527-1,3	МПа	140
Коэффициент трения	ASTM D1894	-	0.7
Блокировка	ASTM D3354	г	<5
Повторная блокировка	SABTEC	г	20

ОПТИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Матовость	12	%	ASTM D1003 A
Глянец (45°)	55	GU	ASTM D2457
Прозрачность	50	mV	SABTEC method

Рекомендуемые технологические условия⁴

Температурный профиль экструдера: 185-210°C

Коэффициент продувки: 2-4

Толщина пленки: 45-150 мкм

1. Типичные значения: они не должны рассматриваться как спецификации.
2. Параметр плотности был определен на образцах, отлитых под давлением, которые были подготовлены в соответствии с процедурой C ASTM D4703.
3. Свойства основаны на рукавной пленке (25 мкм), полученной при температуре расплава 170°C и коэффициентом раздува 3 с использованием 100% материала LFI2119.
4. Обратите внимание, что эти условия обработки рекомендуются производителем только для 100% материала LFI2119 (не для случаев смешивания с любым другим совместимым материалом), поэтому из-за многих факторов, которые выходят за рамки наших текущих знаний и контроля и могут повлиять на использование продукта, никаких гарантий на вышеуказанные данные не предоставляется.

Дополнительная информация. Охрана труда и техника безопасности.

Смола производится в соответствии с самыми высокими стандартами, но к определенным областям применения предъявляются особые требования, например, при использовании с продуктами питания или при использовании в медицине. Конкретную информацию о соблюдении нормативных требований можно запросить у клиента.

Расплавленный полимер может быть подвержен процессу распада, если он находится в контакте с воздухом во время технологических операций или до/после них. Продукты распада могут иметь неприятный запах. В более высоких концентрациях они могут вызывать раздражение слизистых оболочек. Производственные зоны должны вентилироваться для удаления паров. Следует соблюдать законодательство о контроле за выбросами и предотвращении загрязнения. Рабочие должны быть защищены для предотвращения контакта кожи или глаз с расплавленным полимером.

При подаче избыточного тепла и кислорода смола воспламеняется. При погрузке/разгрузке и хранении смолы необходимо избегать контакта с открытым пламенем и/или источниками огня. Во время горения смола способствует сильному нагреванию и может выделять плотный черный дым.

Перерабатываемые смолы могли ранее использоваться в качестве упаковки для опасных товаров или могли иным образом контактировать с ними. Предприятия, осуществляющие переработку, несут ответственность за принятие всех необходимых мер предосторожности, чтобы гарантировать, что переработанные смолы безопасны для дальнейшего использования.

Подробная информация о безопасности, обращении, индивидуальной защите и утилизации отходов представлена в соответствующем паспорте безопасности. Дополнительную конкретную информацию можно запросить у клиента.

Конвейерное оборудование

Конвейерное оборудование должно быть спроектировано таким образом, чтобы предотвратить накопление мелких частиц и пыли. Эти частицы при определенных условиях могут представлять опасность взрыва. Мы рекомендуем оснастить конвейерную систему соответствующими фильтрами. Она должна эксплуатироваться и обслуживаться таким образом, чтобы не возникало утечек.

Хранение

Полиэтиленовые гранулы должны быть защищены от прямых солнечных лучей и/или тепла во время хранения. Место хранения также должно быть сухим, без пыли, а температура хранения не должна превышать 50 °С. Также рекомендуется перерабатывать полиэтиленовые смолы (в гранулированном или порошкообразном виде) в течение 6 месяцев после доставки, поскольку чрезмерное старение полиэтилена может вести к снижению его качества.