

LFI 2119

Полиэтилен высокого давления

LFI2119 - это полиэтилен высокой плотности с отличными оптическими свойствами. Этот продукт обеспечивает высокую производительность и отличные показатели вытяжки. Он специально разработан для получения тонких пленок общего назначения. LFI2119 был изготовлен по лицензированной технологии SABTEC.

Статус	Коммерческий: активный
Применение	Экструзия рукавной пленки, упаковочная пленка, пленка для ламинирования
Форма	Гранулы
Характерные черты	Очень хорошие оптические свойства, хорошая вязкость, 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	1.9	
Плотность ²	ISO 1183 (A)	кг/м ³	921	
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА³				
Ударная прочность	ASTM D4272	кДж/м	26	
Прочность на разрыв (ПН)	ISO 6383-2	кН/м	25	
Прочность на разрыв (НЭ)		кН/м	60	
Предел текучести (ПН)	ISO 527-1,3	МПа	11	
Предел текучести (НЭ)			13	
Предел прочности при растяжении на разрыв (ПН):			20	
Предел прочности при растяжении на разрыв (НЭ):			35	
Относительное удлинение при разрыве (ПН)			%	>500
Относительное удлинение при разрыве (НЭ)				>150
Модуль упругости (ПН)		МПа	200	
Модуль упругости (НЭ)			190	
Коэффициент трения		ASTM D1894	-	>1
Блокировка		ASTM D3354	g	20
Повторная блокировка	SABTEC	100		
ОПТИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА				
Матовость	ASTM D1003 A	%	9	
Глянец (45°)	ASTM D2457	GU	55	

Рекомендуемые технологические условия⁴

Температурный профиль экструдера: 165-185°C

Коэффициент продувки: 2-3

Толщина пленки: 20-50 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 С 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.

Марка 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 материала необходимо избегать контакта с открытым пламенем и/или источниками огня. Во время горения смола способствует сильному нагреванию и может выделять плотный черный дым.

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

ПЭ 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 °C. Также рекомендуется перерабатывать полиэтилен (в гранулированном или порошкообразном виде) в течение 6 месяцев после доставки, поскольку чрезмерное старение полиэтилена может вести к снижению его качества.