DOW™ LDPE 5004I

تولیدکننده	The Dow Chemical Company	**دسته بندی**	LDPE
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Dow LDPE 5004I برای کارتن های شیر تازه، ظروف مایع/آبمیوه، بسته بندی مواد غذایی خشک، بسته بندی مواد غذایی میان وعده، بسته بندی مواد غذایی مرطوب و بسته بندی پزشکی استفاده می شود. رزین های پوشش اکستروژن Dow LDPE عملکرد بهینه گردن باریک و کشش را با حداقل طعم/بو ارائه می دهند. یک رزین پوشش با شاخص جریان مذاب پایین برای کاربردهای بسته بندی سختگیرانه مطابق با: U.S. FDA 21 CFR 177.1520 (c) 2.2 U.S. FDA -DMF Canadian HPFB No Objection (با محدودیت ها) EU, No 10/2011 Japan Hygienic Olefin and Styrene Plastics Association برای جزئیات کامل به مقررات مراجعه کنید.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
رتبه‌بندی‌های استاندارد	DMF بدون رتبه FDA 21 CFR 177.1520(c) 2.2 HPFB (کانادا) بدون اعتراض 2 JHOSPA بدون رتبه‌بندی اروپا شماره 10/2011	- - - - -	- - - - -
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	پوشش اکستروژن فیلم ریخته‌گری	- -	- -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	0.924 g/cm³	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	4.2 g/10 min	-	ASTM D1238

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ضریب اصطکاک	0.45	-	ASTM D1894
ضخامت فیلم - تست شده	25 µm	0.9843 mil	-
مقاومت در برابر سوراخ شدن فیلم	2.32 J/cm³	-	Internal method
استحکام فیلم		-	ASTM D882
	114 J/cm³	-	ASTM D882
	145 J/cm³	-	ASTM D882
استحکام کششی		-	ASTM D882
	14.8 MPa	2146.56 psi	ASTM D882
	10.9 MPa	1580.91 psi	ASTM D882
	31.0 MPa	4496.18 psi	ASTM D882
	17.0 MPa	2465.65 psi	ASTM D882
ازدیاد طول کششی		-	ASTM D882
	220 %	-	ASTM D882
	610 %	-	ASTM D882
ضربه پرتاب وزنه	27 g	0.9523 oz	ASTM D1709A
استحکام پارگی Elmendorf		-	ASTM D1922
	310 g	10.93 oz	ASTM D1922
	80 g	2.82 oz	ASTM D1922
دمای شروع دوخت حرارتی	105 C°	221.0 F°	-
نرخ انتقال بخار آب	0.59 g·mm/m²/atm/24 hr	-	ASTM F1249

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای نرم‌شوندگی Vicat	95.0 C°	203.0 F°	ASTM D1525
دمای ذوب (DSC)	112 C°	233.6 F°	Internal method

نوری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
براقیت	51	-	ASTM D2457
کدورت (Haze)	13 %	-	ASTM D1003

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای مذاب	C°	-	-
گردن‌دهی (Neck-in)	63.5 mm	2.5 in	Internal method
حداکثر سرعت خط تولید	7.6 m/sec	-	Internal method
حداقل ضخامت پوشش	7.6 µm	0.2992 mil	Internal method
حداقل وزن پوشش	7.2 g/m²	0.001475 lb/ft²	Internal method
نامشخص		-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.