

Polietileno de baja densidad PB681

Descripción:

El PB681 es una resina producida a alta presión, en reactor tubular. Esta resina tiene excelente "draw down" que le brinda la estabilidad para formar películas finas. Las películas producidas por esta resina tienen excelentes propiedades ópticas.

Aditivos:

-No contiene aditivos.

Aplicaciones:

Mezclas con PEBDL y PEAD.

Proceso:

Extrusión de películas tubulares.

Extrusión por matriz plana.

Moldeo por inyección.

Propiedades de control:

	Método ASTM	Unidad	Valor
Índice de fluidez (190° C/2,160Kg)	D 1238	g/10 min	3,8
Densidad	D 1505	g/cm3	0,922

Propiedades típicas:

Propiedades de referencia de la película sopladaa.

	Método ASTM	Unidad	Valor
Tensión de rotura (DM/DT)	D 882	MPa	30/20
Elongación máxima (DM/DT)	D 882	%	370/875
Resistencia al impacto por caída de dardo	D 1709	g/F50	75
Resistencia al rasgado Elmendorf (DM/DT)	D 1922	gF	685/265
Opacidad	D 1003	%	7
Brillo a 60°	D 2457	%	75

(a) Película de 40 µm de espesor, obtenida en extrusora de 75 mm, con relación de soplado de 2:1 y abertura de matriz de 1,0 mm (DM = dirección de extrusión y DT = dirección transversal a la extrusión);
(b) No determinado

Condiciones de procesamiento Recomendadas:

Moldeo por inyección

- Temperatura de trabajo: 180 a 220 °C

- Temperatura del molde: 5 a 25 °C

Extrusión plana

- Tipo de extrusora:

Tornillo con relación L/D (longitud/diámetro) de al menos 20:1

- Rango de temperatura:

Alimentación: 115 °C

Tornillo: 180 a 250 °C

Matriz: 250 a 290 °C

- Rodillos enfriadores: 40 °C

Extrusión de películas tubulares

-Tipo de extrusora:

Tronillo con relación L/D de 16 a 30:1

Relación de compresión: 3 a 4:1

Juego de mallas de filtro (mesh): 40/60/40

-Rango de temperatura en extrusora horizontal:

1ª zona: 110 °C

Del cañón al adaptador: 140 °C

Matriz: 150 °C

-Relación de soplado: 2 a 3:1.

-Altura de la línea de enfriamiento, como máximo, equivalente al diámetro del tubo

Observaciones finales:

1. Esta resina cumple la regulación para polímeros de olefinas del capítulo 177.1520 del CFR 21 de la Food and Drug Administration (FDA), vigente a la fecha de publicación de esta especificación. Los aditivos usados están aprobados por la regulación correspondiente de la FDA. Los aditivos usados están aprobados por la regulación correspondiente de la FDA.

2. La información de este documento se suministra de buena fe e indica valores típicos obtenidos en nuestros laboratorios y no debe ser considerada como absoluta ni constituye ninguna garantía. Solo las propiedades y valores que constan en el certificado de calidad constituyen la garantía del producto.

3. En algunas aplicaciones, Braskem ha desarrollado resinas a medida para cumplir requisitos específicos.

4. En caso de dudas sobre el uso o para discutir otras aplicaciones, contactar al área de servicios técnicos de Braskem.

5. Para obtener información acerca de seguridad, manipulación, protección individual, primeros auxilios y eliminación de residuos, consultar la Ficha de datos de seguridad de productos químicos (FDS/PQ). Registro CAS n.º: 009002-88-4.

6. Los valores que constan en este documento pueden cambiar sin previa comunicación de Braskem.

7. Braskem no recomienda el uso de este producto para la fabricación de envases, piezas o cualquier otro tipo de producto usado para almacenar o estar en contacto con soluciones parenterales, o que tengan contacto con el interior del cuerpo humano.

8. La información contenida en esta ficha cancela la emitida previamente sobre este producto.

9. Esta resina no contiene la sustancia Bisfenol A (BPA, CAS#80-05-7) en su composición.