

Polietileno de baja densidad BC818

Descripción:

El BC818 es un polietileno de baja densidad, utilizado para diversas aplicaciones. En el proceso de recubrimiento por extrusión presenta excelentes propiedades ópticas, bajo estrechamiento (neck-in), buena estabilidad conformacional y buena adherencia a sustratos porosos. En el proceso de moldeo por inyección, da a la pieza una excelente productividad.

Aditivos:

No contiene.

Proceso:

Recubrimiento por extrusión, moldeo por inyección y mezclas básicas (masterbatches).

Aplicaciones:

Recubrimiento por extrusión. Inyección de tapas y selladores, piezas de uso general. Mezclas básicas (masterbatches).

Propiedades de control:

	Método ASTM	Unidad	Valor
Índice de fluidez (190°C/2,16kg)	D 1238	g/10 min	8,3
Densidad	D 1505	g/cm ³	0,918

Propiedades típicas:

Propiedades de referencia de la película soplada^a

	Método ASTM	Unidad	Valor
Tensión de rotura (DM/DT)	D 882	MPa	25/20
Elongación máxima (DM/DT)	D 882	%	380/870
Módulo Secante a 1% (DM/DT)	D 882	MPa	70
Resistencia al impacto por caída de dardo	D 1709	g/F50	70
Resistencia al rasgado Elmendorf (DM/DT)	D 1922	gF	NDb/56
Opacidad	D 1003	%	8
Brillo a 60°	D 2457	%	76

(a) Película de 70 µm de espesor, obtenida en extrusora de 75 mm, con relación de soplado de 2:1 y abertura de matriz de 1,00 mm (DM = dirección de extrusión y DT = dirección transversal a la extrusión).

(b) No determinado



Propiedades típicas:

Propiedades de referencia de la placa

	Método ASTM	Unidad	Valor
Resistencia a la tracción en el punto de fluencia ^c	D 638	MPa	9
Resistencia a la tracción en el punto de rotura ^c	D 638	MPa	12
Módulo de Flexión Secante al 1% ^d	D 790	MPa	200
Dureza Shore D ^e	D 2240	-	49
Resistencia al Impacto Izod @23°C ^d	D 256	J/m	NB
Temperatura de ablandamiento Vicat @10N ^d	D 1525	°C	86
Temperatura de deflexión térmica @0,455 MPa ^d	D 648	°C	41

NB = No Break. Lámina moldeada por compresión según el método ASTM D 4703. Espesor de placa: c) 2mm. d) 3mm. e) 6mm

Condiciones de procesamiento Recomendadas:

Revestimiento por extrusión

- Tipo de extrusora:

Tornillo con relación L/D (longitud/diámetro): al menos 201

Relación de compresión: 3 a 4:

- Rango de temperatura en extrusora horizontal: Cañón: 150 a 340 °C

Matriz y masa fundida: 300 a 340 °C

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.