

한화 선형 저밀도 폴리에틸렌

3120

블로운 필름용 제품

용융지수 1.0
밀 도 0.920

한화 LLDPE 3120 의 주용도는 일반 포장 필름 및 농업용 필름이며 가공성, 기계적 물성 및 투명성이 우수한 제품입니다.

한화 LLDPE 3120 은 미국 FDA 의 21 CFR 177.1520 (c) 3.1.a. 규정에 적합한 제품입니다.

■ 제품 특징

가공성
기계적 물성
투명성

■ 적정 가공 조건

가공 온도 : 150 ~ 190°C
팽창비 : 2 ~ 3
두께 : 30 ~ 100 μm

■ 첨가제

산화방지제, 슬립제, 블로킹방지제

■ 제품 물성

| 수지 물성 | 단위 | 시험 방법 | 대표값 |
|------------------|--------------------|------------|---------|
| 용융지수 | g/10 분 | ASTM D1238 | 1.0 |
| 밀도 | g/cc | ASTM D1505 | 0.920 |
| Vicat 연화점 | °C | ASTM D1525 | 103 |
| 용융점 | °C | ASTM D2117 | 122 |
| 인장강도(파단점) | kg/cm ² | ASTM D638 | 220 |
| 연신율(파단점) | % | ASTM D638 | 900 |
| 필름 물성 | 단위 | 시험방법 | 대표값 |
| 두께 | mm | HCC 방법 | 0.03 |
| 인장강도(파단점), 세로/가로 | kg/cm ² | ASTM D882 | 420/380 |
| 인장인열강도, 세로/가로 | kg/cm | ASTM D1004 | 120/125 |
| 연신율(파단점), 세로/가로 | % | ASTM D882 | 650/750 |
| 낙하충격강도 | g | ASTM D1709 | 140 |
| 흐림도 | % | ASTM D1009 | 10.0 |
| 45°광택도 | % | ASTM D2457 | 80 |

* 필름 압출기 사양 및 가공 조건:

40mmΦLLD/LD 겸용 스크류, 75mmΦ다이, 1.5mm 다이캡, 듀얼립 에어링
가공온도(호퍼부~다이부) 170 ~ 190°C, 팽창비 2

- 상기의 제품 특성치는 안내 자료일 뿐 제품의 규격이 아닙니다.
- 상기 특성치는 기기특성이나 가공 조건에 따라 달라질 수 있습니다.

