

Polietileno Lineal de Baja Densidad PROXESS 3310

Descripción:

-

Aplicaciones:

Películas técnicas, Coextrusión , Película para laminados, Películas para uso general

Procesos:

Extrusión de película tubular de una sola capa y coextrusión

Propiedades de control:

Característica	Método	Unidades	Valores
Índice de fluidez (190°C/2,16kg)	ASTM D 1238	g/10 min	1,0
Densidad	ASTM D 792	g/cm ³	0,933

Propiedades típicas - Películas:

Propiedades de referencia de la película soplada^a

Característica	Método	Unidades	Valores
Tensión de rotura (DM/DT)	D 882	MPa	50/40
Elongación en el punto de rotura (DM/DT)	D 882	%	980/1300
Módulo Secante a 1% (DM/DT)	D 882	MPa	400/450
Resistencia al impacto por Caída de Dardo	D 1709	g/F50	90
Resistencia al rasgado Elmendorf (DM/DT)	D 1922	gF	60/940
Opacidad	D 1003	%	15
Brillo a 45°	D 2457	%	60

(a) Película de 40 µm de espesor, obtenida en extrusora de 75 mm, con relación de soplado de 2,2:1 y 10% de PEBD (DM = dirección de extrusión y DT = dirección transversal a la extrusión).

Observaciones Finales:

1. 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.
2. Para información regulatoria del producto, consultar el documento regulatorio o contactar al área de Servicios Técnicos.
3. Para obtener información acerca de seguridad, manipulación, protección individual, primeros auxilios y eliminación de residuos, consultar la Ficha de Datos de Seguridad (FDS).
4. Los valores que constan en este documento pueden cambiar sin previa comunicación de Braskem.