



Petrothene GA2508 (PE-LLD)

LyondellBasell Industries

| 加工/物理特性 | | 单位 | 试验方法 |
|----------|------|---------|-------------|
| ASTM数据 | | | |
| 熔融指数 | 0.8 | g/10min | ASTM D 1238 |
| 温度 | 190 | °C | - |
| | 2.16 | kg | - |
| 密度, 73°F | 925 | kg/m³ | ASTM D 792 |
| | | | |

| 热性能 | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|--------|-----|----|-------------|
| ASTM数据 | | | |
| 维卡温度 | 113 | °C | ASTM D 1525 |

| 机械性能(薄膜) | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|-----------|--------|-----|------------|
| ASTM数据 | | | |
| 屈服伸长率, 垂直 | 54 | MPa | ASTM D 882 |
| 断裂伸长率, 平行 | 46 | MPa | ASTM D 882 |
| 试样厚度 | 600 | % | ASTM D 882 |
| 断裂伸长率, 垂直 | 750 | % | ASTM D 882 |
| 挤出形式 | 麓碌陇 | - | - |
| 试样厚度 | 0.0254 | mm | - |

| 光学特性 | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|--------|----|----|-------------|
| ASTM数据 | | | |
| 光泽度 | 55 | - | ASTM D 2457 |
| 雾度 | 10 | % | ASTM D 1003 |

| 加工推荐(挤出) | 数值 | 单位 | 试验方法 | |
|----------|-----------|----|------|--|
| 注塑熔体温度 | 200 - 230 | °C | - | |

特征

加工方法 薄膜挤出成型, 异型材挤出成型, 片材挤出成型, 吹塑挤出成型

生态估价 食物接触声明

供货形式

粒料

应用

包装