

DOWLEX™ 2106GC

Linear Low Density Polyethylene Resin

Presentazione La resina DOWLEX™ 2106GC può essere elaborato ad alte velocità di linea. Le pellicole ricavate dalla resina polietilenica DOWLEX 2106GC mostrano eccellente elasticità, resistenza allo strappo e all'impatto, oltre che eccezionali proprietà ottiche.

Applicazioni:

- Cast film estensibile per imballaggi

Caratteristiche principali:

- Polietilene lineare a bassa densità

Rispetta le seguenti normative:

- Stati Uniti, FDA FCN 424
- UE, N. 10/2011

Per i dettagli completi, consultare le normative.

Additivo • Antibloccante: No • Fluidificante: No • Agente di ausilio alla lavorazione: No

Fisico	Valore nominale (English)	Valore nominale (SI)	Metodo di prova
Densità / Densità relativa	0,917 g/cm³	0,917 g/cm³	ASTM D792
Densità base ¹	0,917 g/cm³	0,917 g/cm³	Dow Method
Indice di fusione (190°C/2,16 kg)	3,3 g/10 min	3,3 g/10 min	ISO 1133
Pellicole	Valore nominale (English)	Valore nominale (SI)	Metodo di prova
Spessore della pellicola - risultato delle prove	1 mil	23 µm	
Carico di rottura ²			ASTM D882
MD : Yield, 0,91 mil (23 µm), Pellicola stampata per colata	899 psi	6,20 MPa	
TD : Yield, 0,91 mil (23 µm), Pellicola stampata per colata	798 psi	5,50 MPa	
MD : Break, 0,91 mil (23 µm), Pellicola stampata per colata	5510 psi	38,0 MPa	
TD : Break, 0,91 mil (23 µm), Pellicola stampata per colata	3050 psi	21,0 MPa	
Allungamento a trazione ²			ASTM D882
MD : Break, 0,91 mil (23 µm), Pellicola stampata per colata	500 %	500 %	
TD : Break, 0,91 mil (23 µm), Pellicola stampata per colata	780 %	780 %	
Impatto con freccia in caduta ²			ASTM D1709A
0,91 mil (23 µm), Pellicola stampata per colata	140 g	140 g	
Resistenza allo strappo Elmendorf ³			ASTM D1922
MD : 0,91 mil (23 µm), Pellicola stampata per colata	320 g	320 g	
TD : 0,91 mil (23 µm), Pellicola stampata per colata	530 g	530 g	
Prestazioni di stiramento della pellicola - allungamento massimo - Cast Film ⁴			Dow Method
0,9 mil (23,0 µm)	260 %	260 %	
Prestazioni di stiramento della pellicola - stiramento massimo alla punturazione - Cast Film ⁵			Dow Method
0,9 mil (23,0 µm)	160 %	160 %	



Ottico	Valore nominale (English)	Valore nominale (SI)	Metodo di prova
Lucentezza ² 45°, 0,906 mil (23,0 µm), Pellicola stampata per colata	93	93	ASTM D2457
Foschia ² 0,906 mil (23,0 µm), Pellicola stampata per colata	0,600 %	0,600 %	ASTM D1003
Estrusione	Valore nominale (English)	Valore nominale (SI)	
Temperatura del materiale fuso	428 a 536 °F	220 a 280 °C	

Note relative all'estrusione

Fabrication Conditions For Cast Film:

- Melt Temperature: 220 - 280°C
- Chill Roll Temperature: 20 - 60°C
- Haul-Off Speed: 150 - 450 m/min
- Recommended Gauge Range: 10 - 60 µm

Notes

Queste sono solo proprietà tipiche e non devono essere ritenute delle specifiche. Gli utenti devono controllare i risultati eseguendo test propri.

¹ La densità del supporto è valutata usando l'assunto che ogni 1000 ppm di antiadesivo nel prodotto finito elevano la densità del polimero di 0.0006 g/cm³. La densità del supporto è la densità valutata del polimero se non contiene nessun antiadesivo.

² 250 m/min; Chill roll 25°C

³ Method B; 250 m/min; Chill roll 25°C

⁴ 250 m/min; Chill roll 25°C; Measured on test stand

⁵ 250 m/min; Chill roll 25°C; Measured on test stand; Max pre-stretch before sharp probe penetrates

