

# 零售也可整柜送LDPE NA205-15 台湾台聚

产品名称	零售也可整柜送LDPE NA205-15 台湾台聚
公司名称	东莞市群发塑料有限公司
价格	.00/件
规格参数	LDPE:挤压淋膜挤出涂层 LDPE:NA205-15
公司地址	广东省东莞市樟木头镇百果洞新城街三巷11号101室（注册地址）
联系电话	0769-89070333 13686289316

## 产品详情

零售也可整柜送LDPE NA205-15 台湾台聚

PAXOTHENE NA205-15 物性表

由 USI Corporation 提供

LDPE NA205-15 产品说明：

PAXOTHENE NA205-15 (LDPE) 专门用于各种基材上的挤出涂布，如纸张，玻璃纸，铝箔，聚烯烃薄膜，聚酯薄膜和尼龙薄膜。NA205-15还具有优异的附着力，可用于各种多孔基材，如纸张以及无孔基材，如玻璃纸和铝箔。低湿气透过率和出色的热封性使NA205-15成为一种良好的涂层材料。Na205-15的良好加工性，良好的流动性和低颈缩率提供高线速度并减少挤出涂层中树脂的损失。

供货地区亚太地区

LDPE NA205-15 特性低密度；可热封；良好的流动性；良好粘结性

LDPE NA205-15 用途涂层应用

LDPE NA205-15 加工方法挤出涂层

机械性能测试条件测试方法测试结果单位 铸模成型

ASTM D-638

延展性

断裂点抗张强度	铸模成型	ASTM D-638
降伏点抗张强度	薄膜DM/DT	ASTM D-882
	铸模成型	ASTM D-638
断裂点抗张强度	薄膜DM/DT	ASTM D-882
冲击强度		ASTM D-1709
延展性	薄膜DM/DT	ASTM D-882
热性能测试条件 维卡软化点	测试方法	测试结果单位 ASTM D-1525
其它性能测试条件 Shore硬度	测试方法	测试结果单位 ASTM D-2240
融化点		ASTM D-2117

喷雾		ASTM D-1003
低温脆化性		ASTM D-746
摩擦系数		ASTM D-1894
光泽度	60	ASTM D-523
基本性能测试条件测试方法测试结果单位 密度/比重		ASTM D-1505
熔融指数		ASTM D-1238

#### LLDPE加工方法：

LDPE和LLDPE都具有极好的流变性或熔融流动性。LLDPE有更小的剪切敏感性，因为它具有窄分子量分布和短支链。在剪切过程中

(例如挤塑)，LLDPE保持了更大的粘度，因而比相同熔融指数的LDPE难于加工。在挤塑中，LLDPE更低的剪切敏感性使聚合物分子

链的应力松弛更快，并且由此物理性质对吹胀比改变的敏感性减小。在熔体延伸中，LLDPE在各种应变速率下通常都具有较低的

粘度。也就是说它将不会象LDPE一样在拉伸时产生应变硬化。

随聚乙烯的形变率增加.LDPE显示出粘度的惊人增加，这是由分子链缠结引起。这种现象在LLDPE中观察不出，因为在LLDPE中缺

少长支链使聚合物不缠结。这种性能对薄膜应用极重要。LLDPE薄膜在保持高强度和韧性下更易制更薄膜。

LLDPE的流变性可概括为“剪切时刚性”和“延伸时柔软”。当用LLDPE替代LDPE时薄膜挤塑设备和条件必须做修改。LLDPE的高

粘度要求挤塑机有更大的功率.并提供更高的熔体温度和压力。模口隙距必须加宽以避免由于产生高背压和熔体断裂而降低产量。

LDPE和LLDPE的一般模口隙距尺寸分别是0.024~0.040和 0.060~0.10。

LLDPE的“延伸时柔软”的特性在吹膜过程中是一个缺点。LLDPE的吹塑薄膜膜泡不像LDPE的那么稳定。一般的单唇风环对LDPE

的稳定足够使用。LLDPE的特有的膜泡要求更完善的双唇风环来稳定。用双唇风环冷却内部膜泡可增加膜泡稳定性，同时在高生

产率下提高薄膜生产能力。LLDPE或富含LLDPE的与LDPE共混材料时，采用一般的LDPE挤塑机，必需改进设备。根据挤塑机的寿命

，要求改进的可能是加宽模口隙距，但加工条件需达佳化。滚塑加工要求LLDPE研磨成均匀颗粒(35筛孔)。加工过程包括用粉

末状LLDPE填满模具，加热并双轴向地旋转模具使LLDPE均匀分布。冷却后产品从模具中移出