

Polietileno de Baixa Densidade PB681/59
Descrição:

O PB681/59 é uma resina produzida sob alta pressão, em reator tubular. Esta resina possui excelente 'draw down' (estabilidade para formar filmes finos). Os filmes obtidos a partir desta resina apresentam ótimas propriedades óticas.

Aditivação:

-Deslizante
-Antibloqueio

Aplicações:

Empacotamento automático para produtos sólidos; laminação.

Processo:

Extrusão de Filmes Tubulares

Propriedades de Controle:

	Método ASTM	Unidades	Valores
Índice de Fluidez (190/2,160)	D 1238	g/10 min	3,8
Densidade	D 1505	g/cm ³	0,922

Propriedades Típicas:

Propriedades de Referência do Filme Soprado^a

	Método ASTM	Unidades	Valores
Tensão de Ruptura (DM/DT)	D 882	MPa	30/20
Alongamento de Ruptura (DM/DT)	D 882	%	340/1050
Resistência ao Impacto de Dardo	D 1709	g/F50	60
Resistência ao Rasgo Elmendorf (DM/DT)	D 1922	gF	ND ^b /100
Opacidade	D 1003	%	5
Brilho – Ângulo 60°	D 2457	%	112

(a) Filme de 38 µm de espessura, obtido em extrusora de 75 mm, com razão de sopro de 2:1, abertura da matriz 1,0 mm (DM = Direção de Extrusão e DT = Direção Transversal à Extrusão);

(b) Não Determinado

Condições de Processamento Recomendadas:
Extrusão de Filmes Tubulares

-Tipo de Extrusora:

Rosca - relação L/D, 16 a 30:1

Razão de compressão, 3 a 4:1

- Jogo de Telas Filtro (Mesh), 40/60/40 -extrusoras verticais

- Perfil de Temperatura para extrusora horizontal:

1ª zona, 110°C

Do Canhão até o adaptador, 140°C

Matriz, 150°C

- Razão de Sopros, de 2 a 3:1

- Altura da Linha de Neve, no máximo equivalente ao Diâmetro do Balão

Observações Finais:

1. Esta resina atende à regulamentação FDA (Food and Drug Administration) para polímeros olefínicos do CFR 21 seção 177.1520, vigente na data de publicação desta especificação. Os aditivos presentes são sancionados por regulamentação apropriada do FDA. Os aditivos presentes são sancionados por regulamentação apropriada do FDA.
2. As informações aqui contidas são dadas de boa fé, indicando valores típicos obtidos em nossos laboratórios, não devendo ser consideradas como absolutas ou como garantia. Apenas as propriedades e os valores que constam do certificado de qualidade devem ser considerados como garantia do produto.
3. Em algumas aplicações, a Braskem tem desenvolvido resinas tailor-made para alcançar características específicas.
4. Em caso de dúvida na utilização ou para discutir outras aplicações, entre em contato com a Área de Serviços Técnicos.
5. Para informações de segurança, manuseio, proteção individual, primeiros socorros e disposição de resíduos, consultar a FISPQ - Folha de Informações de Segurança de Produtos Químicos. Número de registro no CAS: 009002-88-4.
6. Os valores constantes neste documento poderão sofrer alterações sem comunicação prévia da Braskem.
7. A Braskem não recomenda o uso desse produto para fabricação de embalagens, peças ou qualquer outro tipo de produto, que será utilizado para o armazenamento ou contato com soluções parenterais ou que terá qualquer tipo de contato interno com o corpo humano.
8. As resinas Braskem não contêm aditivos compostos por metais ou outras substâncias que tenham o objetivo de promover oxi-degradação. Tais aditivos e a decomposição e fragmentação de resinas causada pela ação de oxi-degradação, podem contaminar o meio ambiente, prejudicar o desempenho da embalagem e ainda aumentar o potencial de migração de componentes da embalagem para alimentos, comprometendo a aprovação da resina com relação aos requisitos da Resolução 105/99 da ANVISA. Sua utilização, em conjunto com resinas Braskem, implica perda imediata das garantias de desempenho descritas neste documento.
9. As informações aqui contidas cancelam as anteriormente emitidas para este produto.
10. Esta resina não contém a substância Bisfenol A (BPA, CAS#80-05-7) em sua composição.