

Opis Produktu

Malen E FABS 23-D022 to polietylen niskiej gęstości zawierający dodatek antyblokingowy i poślizgowy, przeznaczony do wytwarzania wysokiej jakości folii opakowaniowej o grubości powyżej 20 µm. Folie wytwarzane z użyciem tego gatunku odznaczają się doskonałym połyskiem i przezroczystością. Dodatek antyblokingowy i środek poślizgowy umożliwiają przetwarzanie folii na szybkich automatach pakujących. Obecność antyutleniaacza zwiększa odporność polimeru na degradację podczas przetwarzania oraz zmniejsza tendencję do tworzenia żeli.

Materiał oferowany jest w postaci granulatu.

Ten produkt nie może być używany do medycznych lub farmaceutycznych zastosowań.

Status Prawny

Informacje potwierdzające zgodność produktu z wymaganiami prawnymi znajdują się w [Karcie Zgodności i Karcie Charakterystyki](#).

Status produktu	Dostępny handlowo
Dostępność produktu	Europa
Metody przetwórstwa	Folia rękawowa, folia wylewana, wtrysk
Cechy produktu	Antybloking, środek poślizgowy, dobre właściwości optyczne i przetwórcze, niski COF
Typowe zastosowania	Opakowania giętkie / Torby i worki stojące, folie termokurczliwe, folie do pakowania żywności Zalecana grubość folii: 20 - 60 µm

Typowe Właściwości	Wartość		Metoda
	Nominalna	Jednostka	
Fizyczne			
Gęstość	0,923	g/cm ³	PN EN ISO 1183-1
Wskaźnik szybkości płynięcia (MFR); (190°C/2,16 kg)	1,95	g/10 min	PN EN ISO 1133
Mechaniczne			
Moduł sztywności przy rozciąganiu	250	MPa	PN EN ISO 527-1, 2
Granica plastyczności przy rozciąganiu	10,0	MPa	PN EN ISO 527-1, 2
Folia			
Wytrzymałość na rozciąganie			
- W kierunku wzdłużnym	18,0	MPa	PN EN ISO 527-1, 3
- W kierunku poprzecznym	17,0	MPa	PN EN ISO 527-1, 3
Wydłużenie przy zerwaniu			
- W kierunku wzdłużnym	450	%	PN EN ISO 527-1, 3
- W kierunku poprzecznym	540	%	PN EN ISO 527-1, 3
Odporność na przebicie	190	g	PN EN ISO 7765-1
Współczynnik tarcia	0,18	-	PN EN ISO 8295
Połysk	65	-	ASTM D 2457
Zmętnienie	8	%	ASTM D 1003
Twardość			
Twardość Shore'a (skala D)	48		PN EN ISO 868
Termiczne			
Temperatura mięknięcia Vicata (A50; 50°C/h 10N)	91	°C	PN EN ISO 306
Temperatura topnienia	112	°C	PN EN ISO 11357-3
Dodatki			
Antybloking polimerowy	170	ppm	
Środek poślizgowy - Oleamid	500	ppm	

Parametry Przetwórstwa

Temperatura ekstruzji

170-220 °C

Własności folii oznaczane były na folii rękawowej o grubości 50 µm, wytłoczonej przy temperaturze masy tworzywa 180°C i stopniu rozdmuchu 1:2,5.

Uwaga: Właściwości typowe, nie stanowią specyfikacji odbiorowej produktu

Dalsze informacje

Wskazówki Przetwórcze

Temperatury przetwórstwa powinny zostać dobrane w sugerowanych zakresach tak, aby zapewnić optymalne parametry produktu i jego przydatność do zamierzonego zastosowania.

W przypadkach w których wymagane są wyższe temperatury przetwórstwa, sugeruje się kontakt z działem wsparcia technicznego.

Zdrowie i bezpieczeństwo

Tworzywo jest produkowane zgodnie z najwyższymi standardami, ale szczególne wymagania odnoszą się do pewnych zastosowań takich jak użycie w kontakcie z żywnością oraz w bezpośrednim użyciu medycznym. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat zgodności z przepisami należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem.

Pracownicy powinni być zabezpieczeni przed możliwością zetknięcia się skóry lub oczu ze stopionym polimerem. Jako najprostsze zabezpieczenie przed mechanicznym lub termicznym uszkodzeniem oczu zaleca się noszenie okularów ochronnych.

Stopiony polimer może ulec rozkładowi chemicznemu, jeżeli jest wystawiony na działanie powietrza podczas całego procesu przetwórstwa i poza linią produkcyjną. Produkty rozkładu mogą mieć nieprzyjemny zapach. W większych stężeniach mogą one powodować podrażnienie śluzówek. Pomieszczenia produkcyjne powinny być wentylowane w celu usuwania powstających oparów i par. Powinny być przestrzegane zasady kontroli emisji i zapobiegania zanieczyszczeniom. Jeżeli zasady bezpiecznej produkcji są stosowane a miejsce pracy dobrze wentylowane, proces przetwórstwa nie powoduje zagrożenia zdrowia.

Tworzywo pali się, jeżeli wystawione jest na nadmierne działanie temperatury i tlenu. Z produktem należy postępować i przechowywać go z dala od bezpośredniego działania płomienia i/lub źródła zapłonu. Podczas palenia wydzielają się duże ilości ciepła i może powstawać gęsty czarny dym.

Tworzywa poddane recyklingowi mogły być wcześniej wykorzystywane jako opakowanie albo w inny sposób mogły być w kontakcie z niebezpiecznymi towarami. Przetwórcy są odpowiedzialni za podjęcie wszelkich niezbędnych środków ostrożności w celu zapewnienia, że tworzywa z recyklingu są bezpieczne dla dalszego wykorzystania.

Dalsze informacje na temat postępowania i przetwórstwa podane są w Karcie Charakterystyki Bezpieczeństwa.

Transport

Urządzenia do transportu powinny być skonstruowane tak, aby zapobiegać wytwarzaniu i gromadzeniu się drobnych cząstek i pyłu, które mogą być zawarte w produkcie. Cząstki te w pewnych warunkach mogą powodować zagrożenie wybuchem. Zalecamy, aby stosowany układ transportu był wyposażony w odpowiednie filtry, był eksploatowany i konserwowany w ten sposób, aby nie występowały nieszczelności i aby przez cały czas układ był odpowiednio uziemiony.

Przechowywanie

Produkt jest pakowany w worki 25 kg lub transportowany luzem w odpowiednich pojemnikach (kontenery, cysterny) zabezpieczających go przed zanieczyszczeniem. Podczas przechowywania w niesprzyjających warunkach, tzn. w razie znacznych wahań temperatury otoczenia oraz dużej wilgotności powietrza, w opakowaniu może skraplać się wilgoć. W takich przypadkach zaleca się suszenie produktu przed użyciem. Niekorzystne warunki przechowywania mogą również zintensyfikować charakterystyczny zapach, który normalnie jest tylko lekko wyczuwalny.

Podczas przechowywania produkt powinien być chroniony przed bezpośrednim działaniem światła słonecznego, temperatur powyżej 40 °C oraz dużej wilgotności. Wyższe temperatury składowania wpływają na skrócenie dopuszczalnego czasu przechowywania.

Powyższe informacje bazują na aktualnym stanie wiedzy i doświadczeniach. Ze względu na różnorodność czynników, które mogą wpływać na przetwórstwo i zastosowanie, dane te nie zwalniają przetwórców z odpowiedzialności za przeprowadzenie swoich własnych testów i doświadczeń; nie sugerują one ani wiążącego prawnie zapewnienia określonych własności ani przydatności do konkretnego zastosowania. Informacje te nie zwalniają klienta z obowiązku zbadania produktu po dostarczeniu i poinformowania niezwłocznie o jakichkolwiek wadach. Ci do których dostarczamy produkty są odpowiedzialni za zapewnienie, że wszelkie zastrzeżone prawa i obowiązujące przepisy i regulacje prawne są przestrzegane.

Informacje o Firmie

W celu uzyskania dalszych informacji dotyczących Basell Orlen Polyolefins Sp. o.o., proszę odwiedź stronę www.basellorlen.pl

Zastrzeżenia

Informacje zawarte w tym dokumencie są zgodne z najlepszą wiedzą na dzień jego publikacji. Dokument ma na celu dostarczenie użytkownikom ogólnych informacji na temat bezpiecznego obchodzenia się, użytkowania, przetwarzania, przechowywania, transportu, usuwania i zwolnienia i nie stanowi żadnej gwarancji ani specyfikacji jakościowej, wyraźnej ani dorozumianej, w tym gwarancji przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu. Użytkownicy określają, czy produkt nadaje się do użycia i czy można go bezpiecznie i legalnie używać.

Oprócz wszelkich zakazów użytkowania wyraźnie wymienionych w tym dokumencie, Basell Orlen Polyolefins Sp. z o.o. może dodatkowo zabronić lub ograniczyć sprzedaż swoich produktów do określonych zastosowań. W celu uzyskania dalszych informacji prosimy o kontakt z przedstawicielem Basell Orlen Polyolefins Sp. z o.o..

Znaki towarowe

Znak towarowy, do którego odnosi się nazwa produktu, jest własnością lub jest używany przez Basell Orlen Polyolefins Sp. z o.o..