تصنيع اتش دي F0455 بولي ايثيلين

وصف

تصنيع عبارة عن راتينج بولي إيثيلين عالي الكثافة يمتلك مزيجاً رائعاً من الصلابة وأداء الصدمات.

تصنيع يمكن معالجتها على خطوط الأفلام المنفوخة بمعدلات إخراج عالية مع استقرار فقاعي ممتاز ، ومستويات هلامية منخفضة للغاية ومظهر متجانس.

تطبيقات نموذجية

التطبيقات الرئيسية هي الأكياس المنزلية ، وأكياس النقل القياسية ، وأكياس القميص ، وبطانة بن ، والبثق المشترك الأفلام ، فيلم التعبئة التلقائية ، فيلم التصفيح والإفراج ، الأكياس المثقبة ، الورق الاصطناعي ، الملصقات و التعبئة والتغليف الثقيلة.

خصائص نموذجية

بدني	طريقة	وحدة	قيمة
كثافة	ISO 1183	ز / سم 3	0.957
معدل تدفق الذوبان (190 درجة مئوية / 5 كجم) معدل	ISO 1133	ز / 10 دقيقة	0.40
تدفق الذوبان (190 درجة مئوية / 21.6 كجم)	ISO 1133	ز / 10 دقيقة	12

ميكانيكي	طريقة	وحدة	قيمة
تأثير دارت دروب	ASTM D 1709	ز	270
قوة الشد (MD / TD) إجهاد الشد عند الكسر	ISO 527-1 ، -3	الالام والكروب الذهبية	37/35
(MD / TD) قوة تمزق)TD /	ISO 527-1 ، -3	٪	400/480
Elmendorf)MD	ISO 6383-2	مليون	300/420

(1) (تم اختبار خصائص الفيلم على غشاء منفوخ مقذوف بسماكة 20 ميكرومتر عند درجة حرارة انصهار 210 درجة مئوية ، وعملية قصبة طويلة ونسبة نفخ 4: 1)

درجات الحرارة الموصى بها:
درجة حرارة الذوبان: 200-230 درجة مئوية ، السماكة: 10 إلى 200 ميكرومتر

ملحوظة : لا يجب تفسير قيم الخصائص المذكورة أعلاه على أنها مواصفات.

الشركة الوطنية لتسويق تصنيع البتروكيماويات
صندوق بريد: 26707 الرياض - 11496 المملكة العربية السعودية
هاتف: +966 11222205 فاكس: +966 11417 4198 بريد إلكتروني:
marketing@tasnee.com
الموقع: www.tasneemarketing.com

الاتصال الغذائي

يتم تصنيع المواد وفقاً لأعلى المعايير ، ولكن يتم تطبيق متطلبات خاصة على تطبيقات معينة ، مثل الاستخدام النهائي للملامسة الغذائية. للحصول على معلومات محددة حول الامتثال التنظيمي ، يرجى الاتصال بـ TASNEE أدناه أو بممثلنا المحلي في منطقتك.

أمان

يجب حماية العمال من إمكانية ملامسة الجلد أو العين للبوليمر المصهور. كحد أدنى من الاحتياطات ، يقُترح نظارات السلامة والقفازات المقاومة للحرارة لمنع الإصابات الميكانيكية أو الحرارية للعينين واليدين. قد يتحلل البوليمر المنصهر الذي يتجاوز متطلبات ظروف المعالجة ويتحرر ويتسبب في أبخرة وأبخرة ورائحة كريهة. في التركيزات العالية قد تسبب تهيج الأغشية المخاطية. يجب تهوية مناطق التصنيع لحمل الأدخنة والأبخرة. يجب مراعاة التشريعات الخاصة بالسيطرة على الانبعاثات ومنع التلوث. إذا تم الالتزام بمبادئ ممارسة التصنيع السليمة وكان مكان العمل جيد التهوية ، فلا توجد مخاطر صحية في معالجة المواد.

قد تحترق المادة عند إمدادها بالحرارة الزائدة والأكسجين. يجب التعامل معها وتخزينها بعيداً عن ملامسة اللهب المباشر و / أو مصادر الاشتعال. أثناء الاحتراق ، تولد المادة حرارة كبيرة وقد تطلق دخاناً أسود كثيفاً. يجب إطفاء الحرائق بالرغوة الثقيلة أو المسحوق الجاف. لمزيد من المعلومات حول السلامة في المناولة والمعالجة ، يرجى الرجوع إلى صحيفة بيانات سلامة المواد (MSDS).

تخزين

يتم تغليف المواد في أكياس 25 كجم أو في حاويات سائبة لحمايتها من التلوث. قد يكون لوقت تخزين المواد التي تزيد مدتها عن 6 أشهر تأثير سلبي على جودة المنتج النهائي. يوصى عموماً بتحويل جميع المواد في غضون 6 أشهر من تاريخ التسليم. تتعرض المادة للتلف بسبب الأشعة فوق البنفسجية أو درجات حرارة التخزين العالية. لذلك يجب حماية المادة من أشعة الشمس المباشرة ودرجات الحرارة فوق 40 درجة مئوية والرطوبة الجوية العالية أثناء التخزين. مزيد من ظروف التخزين غير المواتية هي التقلبات الكبيرة في درجة الحرارة المحيطة والرطوبة الجوية العالية. لن تقدم التصنيع أي ضمان لظروف التخزين غير المواتية التي قد تؤدي إلى تدهور الجودة مثل تغير اللون والرائحة الكريهة وأداء المنتج الرديء.

تنصل

"يتم تقديم المعلومات والبيانات الواردة في هذا المنشور دون تحيز ، وتستند إلى معرفتنا الحالية وخبرتنا وعلى عدد محدود من الاختبارات ". "في ضوء العوامل العديدة التي قد تؤثر على المعالجة والتطبيق ، فإن هذه البيانات لا تعفي متلقي هذه المعلومات من مسؤولية إجراء الاختبارات والتجارب الخاصة به ؛ كما أنها لا تنطوي على أي ضمان ملزم قانوناً لخصائص معينة ولا بشأن الملاءمة لغرض محدد للمنتجات المصنوعة مع المعلومات الواردة في هذا المنشور أو على أساسها ".

الشركة الوطنية لتسويق تصنيع البتروكيماويات
صندوق بريد: 26707 الرياض - 11496 المملكة العربية السعودية
هاتف: +966 11222205 فاكس: +966 11417 4198 بريد إلكتروني:
marketing@tasnee.com
الموقع: www.tasneemarketing.com