Formosa Plastics®

Dijital Malzeme Pasaportu

Üretici: Formosa Plastics

Formolene® E924

HDPE-HMW (Yüksek Molekül Ağırlıklı Bimodal Reçine)

İnce film ekstrüzyonu için optimize edilmiş; yüksek çekme payı (drawdown) ve üstün yapısal sertlik dengesi sunan polimer çözümü.

NotebookLM

Teknik Performans Profili

İnce filmlerde maksimum yapısal bütünlük için optimize edilmiş test verileri.

Akış ve Termal Veriler

MFI
(Eriyik Akış İndeksi)

0.04 (g/10 dk)

HLMI
(Yüksek Yük Akış)

8.50 (g/10 dk)

Yoğunluk

0.949 (g/cm^3)

Erime Noktası

131.0 (°C)

Mekanik ve Film Verileri (Yön: MD / TD)

Dart Drop Darbe Dayanımı

590 (g/mil)

Yırtılma Direnci (Elmendorf)

17 / 210 (g/mil)

Kopma Anında Çekme Dayanımı

9,800 / 7,000 (psi)

Kopma Uzaması

290 / 480 (%)

%1 Sekant Modülü

74,000 / 128,000 (psi)

NotebookLM

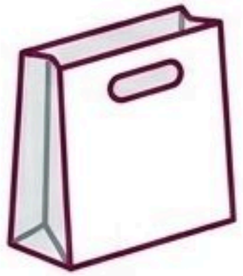
Hedef Uygulama Alanları

Gündelik tüketimden ağır endüstriyel paketlemeye kadar çok yönlü ambalaj çözümü.



T-Shirt Poşetler

Gündelik perakende alışveriş ambalajları için üstün sağlamlık.



Mağaza Poşetleri

Dayanıklı, rijit ve formunu koruyan ticari taşıma poşetleri.



Çok Katlı Torba Astarları

Endüstriyel izolasyon ve koruma (Multi-Wall Bag Liners).



Çöp ve Ağır Hizmet Torbaları

Zorlu yükler için yüksek darbe direnci (590 g/mil) ve taşıma kapasitesi.

NotebookLM

E924 Ne Zaman Seçilir?

İnceltilebilirlik, yapısal sertlik ve gıda güvenliğinin kesiştiği projeler için.

İnce Kesitli Üretim Gerektiğinde

Formül, bimodal yapısı sayesinde ekstra ince filmlerde bile yüksek oranda çekilme (drawdown) ve form koruma sağlar.

Sertlik ve Mukavemet Dengesi Arandığında

Gelişmiş fiziksel profili sayesinde, ambalajın fiziksel direncini kaybetmeden "rijit" (stiffness) durması gereken uygulamalarda mükemmel sonuç verir.

Gıda Güvenliği Şartı Olduğunda

Doğrudan gıdaya temas edecek poliolefin ürünler için (FDA 21 CFR 177.1520 standartlarına uygun) güvenli bir yapı sunar.



NotebookLM

E924 Ne Zaman Seçilmez?

Prosesiniz aşağıdaki kriterleri içeriyorsa alternatif reçinelere yönelin.

Yüksek Akışkanlık İstendiğinde

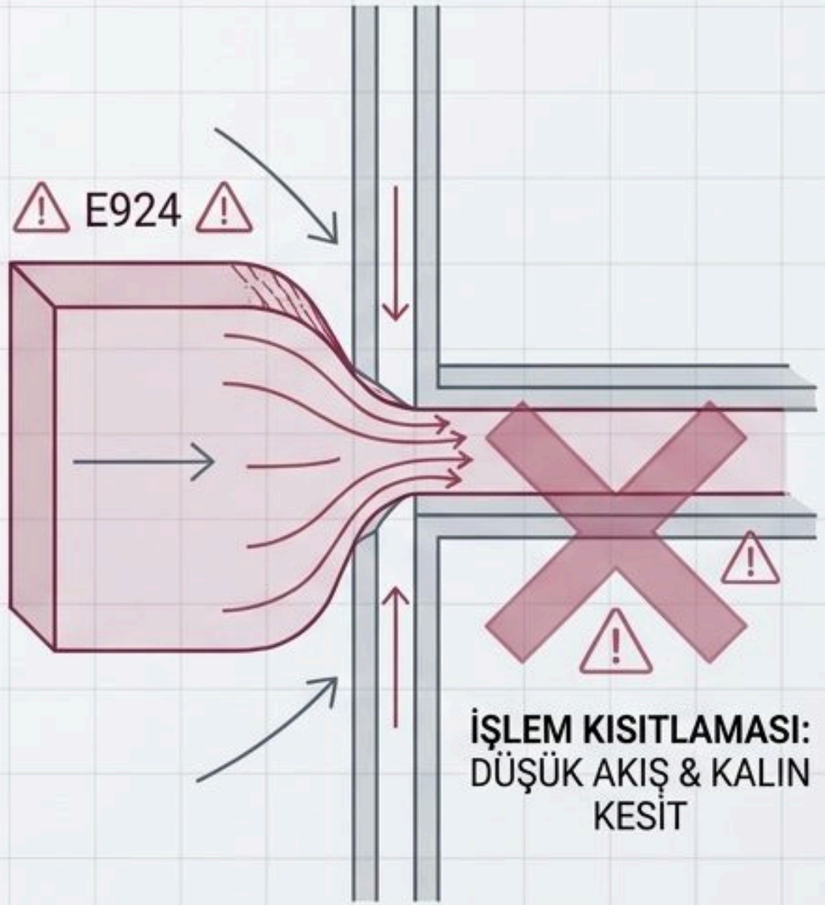
Eriyik Akış İndeksi **(MFI: 0.04)** son derece düşüktür. Ekstrüzyonda kolay akış gerektiren veya düşük viskozite aranan sistemler için tasarlanmamıştır.

Kalın Kesitli veya Enjeksiyon Parçalar

Malzeme genel amaçlı üretim için değil, spesifik olarak "**ince film ekstrüzyonu** (*thin gauge film*)" için bimodal olarak formüle edilmiştir.

Makine Yönünde (MD) Ekstra Yırtılma Direnci Gerektiğinde

Makine yönündeki yırtılma mukavemeti (17 g/mil), enine yöne (TD: 210 g/mil) kıyasla çok daha düşüktür. İki yönde de eşit yüksek yırtılma direnci aranan filmler için uygun olmayabilir.



NotebookLM

Operasyonel Parametreler ve Test Şartları

TDS performans verileri aşağıdaki spesifik laboratuvar film parametrelerine dayanmaktadır.

Referans Değerlerdir
Belirtilen özellikler malzeme spesifikasyon limitleri olarak değil, genel referans performans olarak değerlendirilmelidir.



Referans Film Kalınlığı

Tüm fiziksel testler **0.50 mil kalınlığında** üretilmiş filmler üzerinde gerçekleştirilmiştir.



Proses Şartları (Extrusion)

Şişirme Oranı (BUR):
4.0:1

Sap Yüksekliği (Stalk Height):
Kalıp çapının 8 katı.



Kapasite Çıktısı (Output)

Kalıp çevresi başına:
14.5 Lbs/Saat/İnç.

NotebookLM

Formosa Plastics®

Formolene® E924

Formolene® E924; bimodal yapısıyla üstün inceltilebilirlik (drawdown) yeteneği sunan, ince cidarlı, rijit ve gıdaya uygun poşet/torba üretiminde maliyet ile performansı optimize etmek için tasarlanmış yüksek molekül ağırlıklı bir endüstri standardıdır.

Detaylı deneme üretimleri, TDS talepleri ve teknik destek için uzman mühendislik ekibimizle iletişime ge

NotebookLM