PETKİM

DİJİTAL MALZEME PASAPORTU

Ekstra İnce Filmler İçin Üstün Sertlik

PETILEN YY F00756

Üretici:
PETKİM

Malzeme Ailesi:
HDPE (Yüksek Yoğunluklu Polietilen)

Şişirme film ekstrüzyonu için özel olarak geliştirilmiş, bimodal yapıya sahip, ekstra ince film üretimine olanak tanıyan yüksek sertlikte kopolimer reçine.

NotebookLM

Kritik Proses ve Performans Değerleri

0.07 g/10 dk

MFI / Akış İndeksi (190°C/2.16 kg)

0.953 g/cm³

Yoğunluk

131 °C

Erime Noktası (DSC, 2. Isıtma)

33 MPa

Çekme Dayanımı (Kopma)

>600 saat

ESCR (Çatlama Direnci, 10% Igepal)

NotebookLM

İnce, Dayanıklı ve Yüksek Kaliteli Ambalajlar



Ana Proses:
Şişirme Film Ekstrüzyonu (Blown Film Extrusion)



Alışveriş Poşetleri

İnce yapıda yüksek taşıma kapasitesi ve kopma direnci.



Çöp Poşetleri

Üstün sızdırma ve çevresel stres çatlaması (ESCR) direnci.



Yüksek Kaliteli İnce Filmler

Yüksek modülüs (1000 MPa) sayesinde minimum kalınlıkta maksimum form koruma.

NotebookLM

PETİLEN YY F00756 Neden Tercih Edilmeli?

Ekstra İnce Film Üretimi Hedefleniyorsa:

Ürünün yüksek sertlik (stiffness) ve bükülme modülü değeri, malzemenin yırtılmadan veya deforme olmadan çok ince formlarda çekilmesine olanak tanır.

Zorlu Proseslerde Stabilite Gerekiyorsa:

Geniş molekül ağırlığı dağılımına sahip bimodal yapısı, ekstrüzyon hattında mükemmel işlenebilirlik ve yüksek mekanik denge sağlar.

Gıda ile Temas Eden Ambalajlar Üretilecekse:

Formülasyon ve üretim standartları, AB 10/2011 Komisyon Regülasyonu gereksinimleriyle tam kompozisyon uyumluluğuna sahiptir.

NotebookLM

Hangi Durumlarda Farklı Bir Ürün Düşünmelisiniz?



Medikal veya Farmasötik Uygulamalar:
Ürün bu spesifik alanlar için test edilmemiştir ve medikal kullanım onayı bulunmamaktadır.



Enjeksiyon Kalıplama Prosesleri:
0.07 (g/10 dk) seviyesindeki akış indeksi bu prosesler için çok düşüktür; ürün spesifik olarak şişirme film ekstrüzyonu için tasarlanmıştır.



Maksimum Esnekliğin Öncelikli Olduğu Durumlar:
Bu HDPE kopolimeri esneklikten ziyade, ince filmlerin dik durmasını ve esnememesini sağlayan yüksek sertlik (stiffness) için formüle edilmiştir.

NotebookLM

Optimum Üretim ve Güvenli Depolama Şartları



Proses Parametreleri

Bölge Sıcaklıkları: 200 - 260°C

Şişirme Oranı (BUR): 3:1 - 5:1

Not: Parametreler ekipman tasarımına göre optimize edilmelidir.



Kritik Depolama Notları

Ortam Sıcaklığı: < 50°C

Kuru alanda; güneş ışığı, ısı, kıvılcım ve alevden uzakta saklayın.

Risk: Hatalı depolama renk, koku ve fiziksel bozulmaya yol açar.

Kritik Kural: **Reçineler teslimattan sonra 6 ay içinde işlenmeli ve üretime alınmadan önce ambalajlar en az 12 saat üretim alanında bekletilmelidir.**

NotebookLM

Karar Özeti

“PETİLEN YY F00756; alışveriş ve çöp poşeti üretiminde maliyet/performans optimizasyonu arayan, ekstra ince ancak formunu koruyan dayanıklı filmler üretmek isteyen işletmeler için tasarlanmış birinci sınıf bimodal HDPE çözümüdür.”

Detaylı TDS ve Gıda Temas Beyanları (FDA/EU) için satış temsilcinizle görüşün.

Değerler tipik verilerdir, spesifikasyon olarak yorumlanamaz. Doğruluk testleri kullanıcı sorumluluğundadır. © 2024 PETKİM PETROKİMYA HOLDİNG A.Ş.

NotebookLM