ÜRETİCİ: LyondellBasell lyondellbasell

Lupolen 2427H

Alçak Yoğunluklu Polietilen (LDPE)



Form: Granül (Pellet)

Değer Önerisi

İşlenebilirlik ve mekanik dayanım arasında mükemmel denge. Formülündeki hazır antioksidan, kaydırıcı (slip) ve bloklaşma önleyici (antiblock) katkılar sayesinde esnek ambalaj endüstrisinde yüksek optik performans ve sorunsuz üretim sağlar.

NotebookLM

Teknik Profil: Performans Metrikleri

Akış İndeksi (MFI)

1.9 g/10 dk

Şartlar: 190 °C / 2.16 kg (ISO 1133-1)

Yoğunluk

0.924 g/cm³

Şartlar: ISO 1183-1

Optik & Şeffaflık

< %8 Bulanıklık (Haze)

> 100 Parlaklık (Gloss 60°)

Şartlar: 50 µm film kalınlığında (ASTM D1003 / D2457)

Mekanik & Yüzey

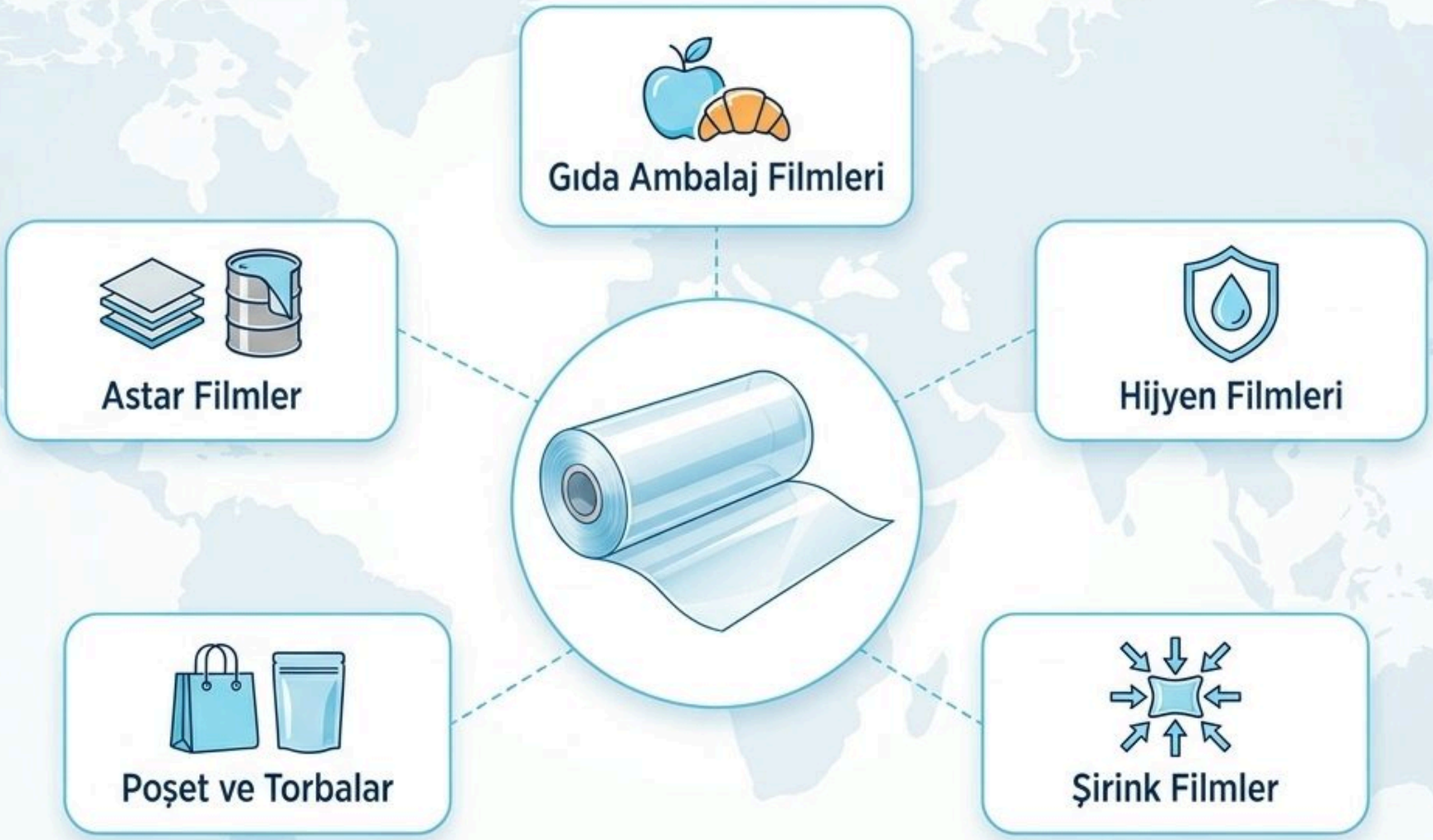
< 0.2 Sürtünme Katsayısı (COF)

110 g Darbe Dayanımı (Dart Drop)

Şartlar: ISO 8295 / ASTM D1709

NotebookLM

İdeal Kullanım Alanları



Proses Uygunluğu: ✓ Şişirme (Blown Film) ve ✓ Dökme (Cast Film) ekstrüzyon prosesleri için uygundur.

NotebookLM

Ne Zaman Seçilmelidir?



Mükemmel Şeffaflık İstendiğinde

Yüksek parlaklık (>100 gloss) ve düşük bulanıklık (<%8 haze) gerektiren, ürünün rafta görünürlüğünün kritik olduğu ambalaj projelerinde.

Kendinden Katkılı Çözüm Arandığında

Ekstra masterbatch maliyeti olmadan; formülündeki **500 ppm Erucamide** (Kaydırıcı) ve **1000 ppm Silica** (Bloklaşma Önleyici) özellikleri talep edildiğinde.

Hızlı ve Güvenilir İşlenebilirlik Gerektiğinde

Düşük yüzey sürtünmesi (COF <0.2) ve iyi ısıl yapışma (heat seal) özellikleriyle yüksek hızlı paketleme hatlarında kullanılacağında.

NotebookLM

Ne Zaman Seçilmemelidir?



Medikal ve Farmasötik Uygulamalarda

Üretici regülasyonları gereği; tıbbi cihazlarda, direkt ilaç ambalajlarında veya spesifik farmasötik kullanımlarda tercih edilmemelidir.

Yüksek Isı Dayanımı Gereken Yerlerde

Erime noktası 111°C, Vicat yumuşama noktası ise 94°C'dir. Yüksek sıcaklıklara maruz kalacak proseslerde yapısal bütünlüğünü koruyamaz.

Yüksek Yapısal Sertlik Beklendiğinde

Çekme modülü (260 MPa) ve akma gerilmesi (11 MPa) esnek film uygulamaları için tasarlanmıştır. Rijit (sert) plastik parça üretimine uygun değildir.

NotebookLM

Proses ve Depolama Kritik Notları



Proses & İşleme

Ekstrüzyon Sıcaklığı: 160°C - 220°C

- Erime sırasında havaya maruziyet bozunmaya neden olabilir.
- Keskin kokulu gaz çıkışına karşı proses alanında havalandırma zorunludur.
- Erimiş polimere karşı koruyucu gözlük kullanılmalıdır.



Depolama & Koruma

Maksimum Ortam Sıcaklığı: 40°C

- Doğrudan güneş ışığından, yüksek nemden ve ateş/kıvılcım kaynaklarından uzak tutulmalıdır.
- Büyük sıcaklık/nem dalgalanmalarında ambalaj içi yoğuşma olabilir; bu durumda kullanımdan önce kurutma önerilir.

NotebookLM

Karar Özeti: Neden Lupolen 2427H?

Lupolen 2427H; formülünde hazır bulunan kaydırıcı (slip) ve bloklaşma önleyici (antiblock) katkılarıyla operasyonel verimliliği artırırken, mükemmel şeffaflığı ile ambalaj ettetiğini güvence altına alır. Gıda, hijyen ve endüstriyel esnek ambalaj projeleriniz için çok yönlü ve güvenilir bir LDPE çözümüdür.

Teknik Destek İçin İletişime Geçin

Güvenlik Veri Formunu (SDS) İndirin

NotebookLM