

Dijital Malzeme Pasaportu | LLDPE (Lineer Alçak Yoğunluklu Polietilen)

FS253S

Üretici: Sumitomo Chemical

Yüksek şeffaflık, üstün mukavemet ve mükemmel işlenebilirlik sunan genel amaçlı şişirme film (blown film) çözümü.

Teknik Profil ve Performans Değerleri

Üstün mekanik direnç ve optik netlik için optimize edilmiş formül.



MFI (Eriyik Akış İndeksi)

2.2

g/10dk (190°C, 2.16kg)



Yoğunluk

0.921

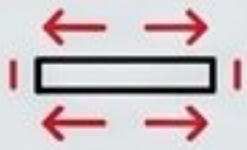
g/cm³



Erime Sıcaklığı

122

°C



Kopma Mukavemeti (MD / TD)

35 / 30

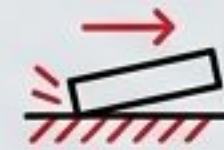
MPa



Pusluluk (Haze)

%15

Optik Netlik



Sürtünme Katsayısı (Statik / Kinetik)

0.11 / 0.08

Dış Yüzey

İdeal Kullanım Alanları

Geniş yelpazeli film üretimleri için özel olarak geliştirilmiş çok yönlü yapı.



Market Poşetleri

Yüksek çekme mukavemeti sayesinde esnek ve kopmaya dayanıklı taşıma çözümleri.



Tekstil ve Giysi Ambalajları

Düşük pusluluk (%15) ve yüksek parlaklık ile ürün sergilemede üstün şeffaflık.



Tarım Filmleri (Agriculture Film)

Sahadaki zorlu şartlara karşı mükemmel yırtılma (Elmendorf Tear) direnci ve tokluk.



Genel Amaçlı Filmler

Geniş bir uygulama alanında pürüzsüz üretim sağlayan standart ambalajlama performans.

Karar Matrisi: Ne Zaman Seçilmeli?

İşlenebilirlik, optik kalite ve regülasyon uyumunun bir arada istendiği projeler için.



Entegre Katkı İsteniyorsa

Formülündeki yüksek kaydırıcı (slip) ve bloklanma önleyici (antiblocking) özellikler sayesinde ek katkı maliyeti ve proses adımı istenmediğinde.

Optik ve Mekanik Denge Gerekliyse

Üretilecek filmin hem mükemmel seviyede şeffaf hem de yırtılma ve kopmaya karşı (**765/925%** uzama) tok olması gerektiğinde.

Gıda Teması Şartı Varsa

US FDA (**21 CFR 177.1520**) ve AB (**10/2011**) regülasyonlarına tam uyumlu, güvenilir bir gıda veya hassas ürün ambalajı üretileceğinde.

Karar Matrisi: Ne Zaman Seçilmez?

Doğru malzeme, sadece tasarlandığı doğru proseslerde maksimum verim sağlar.



Şişirme Film (Blown Film) Dışı Proseslerde

Bu ürün özel olarak şişirme film ekstrüzyonu için optimize edilmiştir; sert enjeksiyon kalıplama veya farklı tip üretim hatları için uygun değildir.

Katkısız (Saf) Yüzey Gerektiren İşlemlerde

Ürün hali hazırda yüksek kaydırıcı (slip) ve antiblock özelliklerine sahiptir. Yüksek tutunma veya özel laminasyon gerektiren pürüzsüz yüzey uygulamalarında ekstra dikkat gerektirir.

Aşırı Yüksek Isıl İşlemlerde

Ekstrüzyon sıcaklığının 200°C'nin çok üzerine çıkması gereken özel spesifikasyonlu prosesler için önerilmez.

Operasyonel Kılavuz

Optimum verim ve malzeme bütünlüğü için dikkat edilmesi gereken temel parametreler.

Proses (İşleme)



Ekstrüzyon Sıcaklığı: **160 °C — 200 °C** aralığında tutulmalıdır.



Raf Ömrü: Performans kaybı yaşamamak için teslim alındıktan sonra 6 ay içerisinde işlenmesi kuvvetle önerilir.

Depolama ve Hazırlık



Çevresel Etkiler: Koku, görünüm ve özelliklerin bozulmaması için doğrudan güneş ışığından, aşırı sıcaklıktan ve yağmurdan korunmalıdır.



Nem Uyarı Sistemi: Ortam sıcaklığındaki dalgalanmalar ambalaj içinde neme yol açabilir. Nem birikimi tespit edilirse, kullanımdan önce malzemenin mutlaka kurutulması (drying) gereklidir.

Karar Özeti

“

Sumitomo FS253S; yüksek mekanik gücü, entegre yüzey özellikleri ve uluslararası gıda teması uyumluluğu ile genel amaçlı film ambalaj projelerinizde doğrudan verim sağlayan endüstriyel bir standarttır.

”



Sertifikasyon:
US FDA & AB (10/2011)
Uyumlu



Çevre:
%100 Geri Dönüştürülebilir
& **RoHS** Uyumlu



Ambalaj Formatı:
25 kg torba veya
Dökme (Bulk)



Üretim Yeri:
Petro Rabigh (Suudi Arabistan) -
ISO 9001/14001, OHSAS 18001
Uygunluğu