LG Chem

SÉETEC M1850

PP Block Copolymer (Polipropilen Blok Kopolimer)

İnce Cidar (Thin Wall)

Yüksek Akışkanlık

FDA Gıda Onaylı

İnce cidarlı gıda ambalajları için mükemmel akışkanlık, yüksek rijitlik ve çevrim süresini hızlandıran nükleasyon teknolojisi.

NotebookLM

Kritik Teknik Veriler

Akışkanlık ve Fiziksel

70 g/10min
MFR (230°C, 2.16Kg) - Mükemmel Akışkanlık

0.9 g/cm³
Yoğunluk

Direnç ve Mekanik

1600 MPa
Esneme Modülü (Flexural Modulus)

26 MPa
Çekme Dayanımı (Akma)

53 J/m
Izod Darbe (Çentikli, 23°C)

Termal Kapasite

120 °C
HDT (Isıl Eğilme Sıcaklığı, 4.6kgf/cm²)

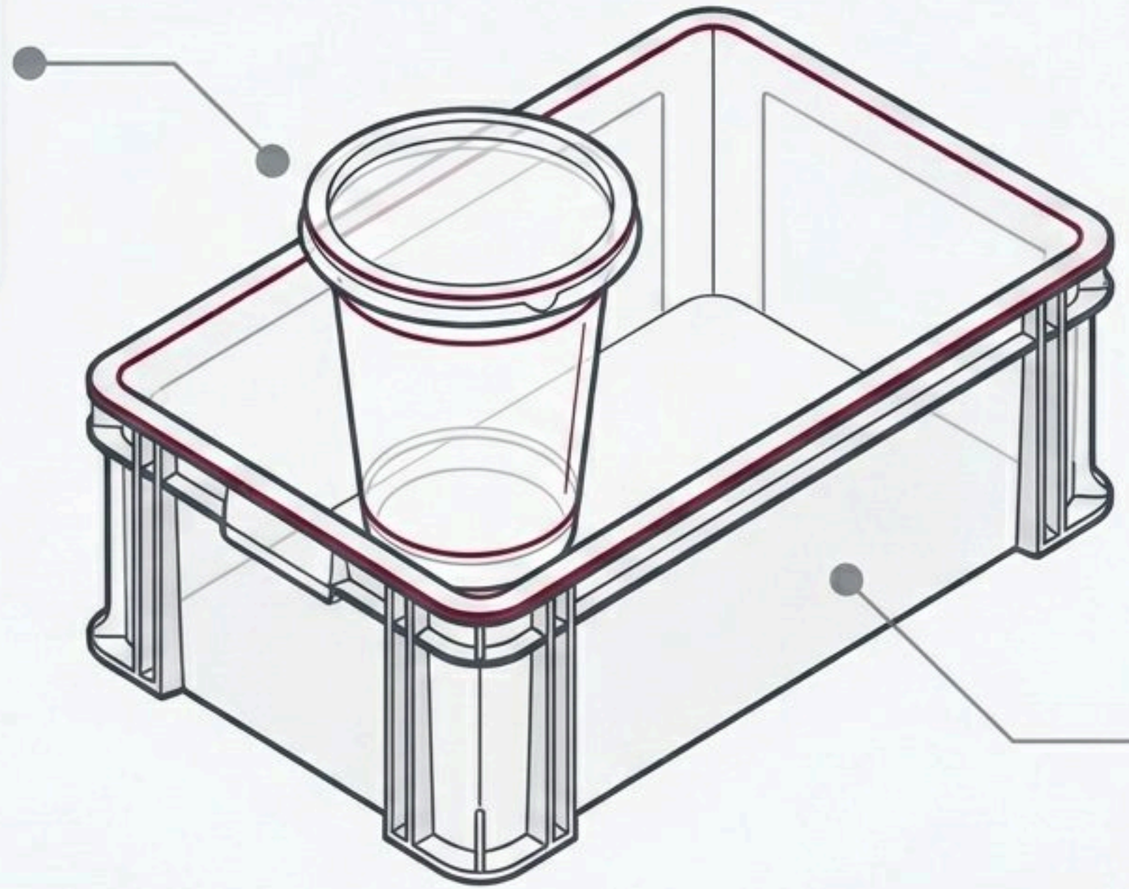
151 °C
Vicat Yumuşama Noktası

NotebookLM

İdeal Kullanım Alanları

Birincil Uygulama

Yoğurt Kapları ve İnce Cidarlı Kaplar (Thin Wall Containers)



İkincil Uygulama

Büyük Ölçekli Gıda Kapları

FDA Onaylı

(21CFR177.1520 gıda teması gereksinimlerini karşılar)

NotebookLM

Neden SÉETEC M1850 Seçilmeli?



Ultra İnce Cidar Uygulamaları

MFR 70 değeri ile mükemmel bir akışkanlığa sahiptir. Kalıbın en dar bölgelerini bile yüksek hızda ve eksiksiz doldurur.



Kısalan Çevrim Süreleri

Özel Nükleasyon (Nucleation) teknolojisi ve antistatik özellik sayesinde kalıptan çıkarma (mould release) süreci hızlanır, birim zamanda üretilen parça sayısı artar.



Rijitlik ve Darbe Dengesi

İnce cidar uygulamalarında kutunun formunu koruması için gereken yüksek sertliği (1600 MPa Flexural Modulus) ve tatmin edici darbe direncini tek formülde sunar.

NotebookLM

Ne Zaman Tercih Edilmemeli?



Düşük Akışkanlık Gerektiren Prosesler

MFR 70 çok yüksek bir değerdir. Standart ekstrüzyon, levha çekme veya şişirme (blow molding) gibi düşük eriyik akış indeksi isteyen prosesler için uygun değildir.



Yüksek Esneklik Beklenen Parçalar

Kopma anındaki uzama (Elongation at Break) değeri <%100'dür. Yüksek esneklik, bükülebilirlik veya elastomerik özellik aranan tasarımlarda kullanılmamalıdır.



Ekstrem Yüksek Isı Uygulamaları

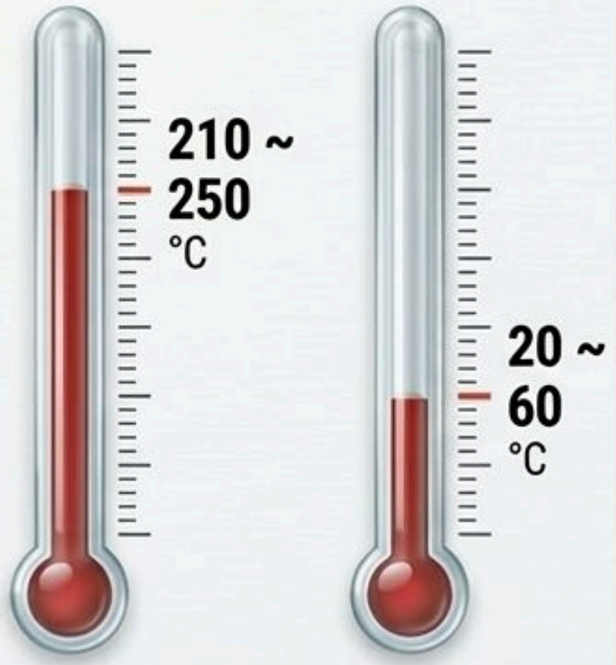
Isıl eğilme sıcaklığı (HDT) 120°C'dir. Fırın içi kaplar veya sürekli yüksek endüstriyel ısıya maruz kalacak mühendislik parçaları için limitli kalabilir.

NotebookLM

Enjeksiyon Proses Kılavuzu

Önerilen değerler genel kılavuzdur. Makine, kalıp tasarımı ve parça boyutuna göre optimize edilmelidir.

Sıcaklık Parametreleri



Enjeksiyon Sıcaklığı

Kalıp Sıcaklığı

Basınç Parametreleri



Enjeksiyon Basıncı



Tutma Basıncı (Holding)
(Kural: Enjeksiyon basıncının yarısı)

Zaman Parametresi

Soğuma Süresi



5 ~ 60 saniye

NotebookLM

KARAR ÖZETİ

Hız, Akışkanlık ve Gıda Güvenliği Tek Pakette.

SÉETEC M1850; ince cidarlı ve büyük gıda ambalajlarında (MFR 70) enjeksiyon sınırlarını zorlarken, nükleasyon teknolojisiyle üretim maliyetlerinizi düşüren nihai PP kopolimer çözümüdür. FDA onaylıdır.

NotebookLM