

# 한화

## 선형저밀도 폴리에틸렌

# 3127D

블로운 필름용 제품

용융지수 1.0

밀도 0.921

한화 LLDPE 3127D의 주용도는 라미네이션 필름이며 가공성, 광학성이 우수한 제품입니다.  
한화 LLDPE 3127D은 미국 FDA의 21 CFR 177.1520 (c) 3.1.a. 규정에 적합한 제품입니다.

### ▣ 제품 특징

가공성  
광학성  
슬립성(저)

### ▣ 적정 가공 조건

가공 온도 : 150 ~ 190℃  
팽창비 : 2 ~ 3  
두께 : 30 ~ 100 μm

### ▣ 첨가제

산화방지제, 슬립제, 블로킹방지제, 가공조제

### ▣ 제품 물성

수지 물성	단위	시험 방법	대표값
용융지수	g/10 분	ASTM D1238	1.0
밀도	g/cc	ASTM D1505	0.920
Vicat 연화점	℃	ASTM D1525	103
용융점	℃	ASTM D2117	122
인장강도(파단점)	kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D638	220
연신율(파단점)	%	ASTM D638	900
필름 물성	단위	시험방법	대표값
두께	mm	HCC 방법	0.03
인장강도(파단점), 세로/가로	kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D882	430/380
인장인열강도, 세로/가로	kg/cm	ASTM D1004	120/125
연신율(파단점), 세로/가로	%	ASTM D882	650/750
낙하충격강도	g	ASTM D1709	140
흐림도	%	ASTM D1009	8.0
45° 광택도	%	ASTM D2457	85

※ 필름 압출기 사양 및 가공 조건:

40mmφ LLD/LD 겸용 스크류, 75mmφ 다이, 2mm 다이갭, 듀얼립 에어링  
가공온도(호퍼부~다이부) 170 ~ 190℃, 팽창비 2

1. 상기의 제품 특성치는 안내 자료일 뿐 제품의 규격이 아닙니다.
2. 상기 특성치는 기기특성이나 가공 조건에 따라 달라질 수 있습니다.

