

# 한화

## 선형저밀도 폴리에틸렌

# 3303

블로운 필름용 제품

용융지수 1.0

밀도 0.924

한화 LLDPE 3303 의 주용도는 일반 포장 필름이며 가공성과 기계적 물성 및 개구성이 우수한 제품입니다.

한화 LLDPE 3303 는 미국 FDA 의 21 CFR 177.1520 (c) 3.1.a. 규정에 적합한 제품입니다.

### ▣ 제품 특징

가공성  
기계적 물성  
개구성

### ▣ 적정 가공 조건

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

### ▣ 첨가제

산화방지제, 슬립제, 블로킹방지제

### ▣ 제품 물성

수지 물성	단위	시험 방법	대표값
용융지수	g/10 분	ASTM D1238	1.0
밀도	g/cc	ASTM D1505	0.924
Vicat 연화점	°C	ASTM D1525	105
용융점	°C	ASTM D2117	125
인장강도(파단점)	kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D638	225
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	410/370
인장인열강도, 세로/가로	kg/cm	ASTM D1004	120/125
연신율(파단점), 세로/가로	%	ASTM D882	550/700
낙하충격강도	g	ASTM D1709	100
흐림도	%	ASTM D1009	14.0
45° 광택도	%	ASTM D2457	70

※ 필름 압출기 사양 및 가공 조건:

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

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

