

한화

선형저밀도 폴리에틸렌

3324

블로운 필름용 제품

용융지수 1.1
밀도 0.911

한화 LLDPE 3324 의 주용도는 중포 필름이며 가공성과 기계적 물성이 우수한 제품입니다.
한화 LLDPE 3324 은 미국 FDA 의 21 CFR 177.1520 (c) 3.1.a. 규정에 적합한 제품입니다.

▣ 제품 특징

가공성
기계적 물성

▣ 적정 가공 조건

가공 온도 : 150 ~ 190℃
팽창비 : 2 ~ 3
두께 : 30 ~ 200 μm

▣ 첨가제

산화방지제, 블로킹방지제, 슬립제

▣ 제품 물성

수지 물성	단위	시험 방법	대표값
용융지수	g/10 분	ASTM D1238	1.1
밀도	g/cc	ASTM D1505	0.911
Vicat 연화점	℃	ASTM D1525	98
용융점	℃	ASTM D2117	122
인장강도(파단점)	kg/cm ²	ASTM D638	200
연신율(파단점)	%	ASTM D638	960
필름 물성	단위	시험방법	대표값
두께	mm	HCC 방법	0.03
인장강도(파단점), 세로/가로	kg/cm ²	ASTM D882	430/350
인장인열강도, 세로/가로	kg/cm	ASTM D1004	140/120
연신율(파단점), 세로/가로	%	ASTM D882	650/700
낙하충격강도	g	ASTM D1709	150
흐림도	%	ASTM D1009	14
45° 광택도	%	ASTM D2457	80

※ 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.

