

## LDPE EXTRUSION

**Índice de Fluidez** 2.0 g/10min      **Densidad** 0.9205 g/cm<sup>3</sup>

### Características

Homopolímero grado película sin aditivos, recomendado para el moldeo por soplado o extrusión. Ofrece una combinación de aceptable nebulosidad, buena claridad y excelente brillo con una alta resistencia mecánica; logrando una excelente procesabilidad.

### Aplicaciones:

- \* Película en general.
- \* Inyección de tapas inviolables.
- \* Juguetes.
- \* Monofilamentos.
- \* Perfiles.
- \* Tubería de baja presión.
- \* Empaques y envases para alimentos.

### \*\*Cumplimento FDA y EEC

Parámetro	Unidad	Método de Prueba	Valor Típico **
Índice de fluidez	g/10 min.	ASTM D - 1238	2.0
Densidad	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D - 1505 ó ALKATHENE 25	0.9205
Resistencia máxima a la tensión	MPa	ASTM D - 638	10.9
Elongación máxima	%	ASTM D - 638	635
Resistencia al impacto (cal 50 μm)	gr	ASTM D - 1709	150
Resistencia al rasgado	Nw/mm	ASTM D - 1004	63.7
Claridad	Unidades	ALKATHENE 57	22
Nebulosidad	%	ASTM D - 1003	4
Película	-	ALKATHENE 68	A
Contaminación	-	ALKATHENE 48	A
Color	-	ALKATHENE 48	A
Corte	-	ALKATHENE 48	A

### Condiciones

\* Temperatura: 160-190°C      Dado: 170-190°C  
Relación de Soplado: 1.5 a 3 veces el diámetro del dado.

### Presentación

- \* Saco de 25kg.
- \* Granel

Los valores típicos reportados son obtenidos en laboratorio bajo los métodos de prueba descritos. Estos parámetros y condiciones de procesado, deben utilizarse sólo como referencia y no constituyen una garantía implícita o explícita para la aplicación propuesta.