

Características

Copolímero con buteno que ofrece excelente procesabilidad, alta resistencia mecánica, con una buena capacidad para mezclarse con polietileno de alta y baja densidad en extrusión. No contiene aditivo deslizante ni antibloqueante.

¿Cómo se produce?

Elaborado en la planta Swing, tecnología Univation.

Usos y aplicaciones

- Coextrusión.
- Bolsas.
- Película tubular.
- Sacos.

BDL 92010 S

Baja Densidad Lineal

Índice de Fluides

1.0 g/10 min

Densidad

0.918 g/cm³



Propiedades	Unidad	Método de Prueba	BDL 92010 S
Índice de Fluidez	gr/10 min	ASTM D - 1238	1.0
Densidad	gr/cm ³	ASTM D - 1505	0.920
Propiedades de Película 25 µm			
Resistencia Máxima a la Tensión	MPa (psi)	ASTM D - 638	24 (3485)
Elongación al Rompimiento	%	ASTM D - 638	550
Módulo de Young (secante)	MPa (psi)	ASTM D - 638	190 (27590)
Resistencia al Impacto por Caída de Dardo	gr	ASTM D - 1709	100
Resistencia al Rasgado	KN/m (lb/in)	ASTM D - 1004	35 (200)
Nebulosidad / Claridad	%	ASTM D - 1003	

Condiciones de Operación⁽¹⁾

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

Aplicaciones

- Película para bolsa uso general en mezcla con PX 20020 X/P. Se recomienda utilizar la proporción 30/70 ó 70/30

Espesor de película: 25 a 75 µm (calibre 100 a 300)

- Película termoencogible en mezcla con PX 22004 C y PADMEX 56035. Se recomienda agregar menos del 25% de BDL 92010 S

Espesor de película: 45 a 75 µm (calibre 175 a 300)

BDL 92010 S

Baja Densidad Lineal

(1) Condiciones recomendadas, que podrán modificarse a criterio del transformador.