

## Características

Copolímero con buteno que ofrece excelente procesabilidad, alta resistencia mecánica y 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

- Películas para empaque automático.
- Bolsas.
- Película tubular.
- Coextrusión.
- Película estirable "poly-stretch".

# BDL 92020 S

Baja Densidad Lineal

## Índice de Fluides

2.0 g/10 min

## Densidad

0.918 g/cm<sup>3</sup>



Propiedades	Unidad	Método de Prueba	BDL 92020 S
Índice de Fluidez	gr/10 min	ASTM D - 1238	2.0
Densidad	gr/cm <sup>3</sup>	ASTM D - 1505	0.920
<b>Propiedades de Película 25 µm</b>			
Resistencia Máxima a la Tensión	MPa (psi)	ASTM D - 638	16 (2325)
Elongación al Rompimiento	%	ASTM D - 638	450
Módulo de Young (secante)	MPa (psi)	ASTM D - 638	195 (28300)
Resistencia al Impacto por Caída de Dardo	gr	ASTM D - 1709	85
Resistencia al Rasgado	KN/m (lb/in)	ASTM D - 1004	31 (176)
Nebulosidad / Claridad	%	ASTM D - 1003	

### Condiciones de Operación<sup>(1)</sup>

- 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 92020 S

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

## BDL 92020 S

### Baja Densidad Lineal

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