
MALEN E FABS,23- D022

P

rzeznaczenie:	odmiana do zastosowań foliowych
Podstawowe cechy:	możliwość wytłaczania folii cienkich, wysoka przezroczystość folii, właściwości poślizgowe i antyblokingowe
Wskaźnik szybkości płynięcia:	1,6 - 2.5 g/10min
Gęstość:	0,919 - 0,923 g/cm³

CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

Malen E FABS, 23-D022 jest polietylenem małej gęstości, typu foliowego o nominalnym wskaźniku szybkości płynięcia 2g/10min., otrzymywanym w procesie polimeryzacji wysokociśnieniowej. Warunki prowadzenia procesu polimeryzacji przy jego produkcji umożliwiają uzyskiwanie polimeru odznaczającego się bardzo wysokim stopniem jednorodności i dobrą przetwarzalnością, co pozwala uzyskiwanie z tego tworzywa folii o grubościach rzędu 25µm, charakteryzujących się zadawalającymi parametrami wytrzymałościowymi. Otrzymywane folie posiadają bardzo korzystne właściwości optyczne i wyróżniają się wysokim stopniem przezroczystości i połysku. Folie odznaczają się niskim poziomem zawartości wtrąceń żelowych.

Polimer zawiera w swym składzie przeciwutleniacz, którego obecność ogranicza niebezpieczeństwo degradacji tworzywa w warunkach przetwórstwa a także dodatki poślizgowe i antyblokingowe wymagane w zastosowaniach folii do celów opakowaniowych.

PODSTAWOWE ZASTOSOWANIA

Polietylen Malen E FABS,23-D022 jest przeznaczony do produkcji folii cienkich o grubościach od 25 do około 50 µm. Zalecaną techniką wytłaczania folii z tego polietylenu jest metoda rozdmuchiwania, z możliwością zastosowania tworzywa do produkcji folii wylewanych. Skład recepturowy tworzywa zapewnia odpowiednie własności poślizgowe i antyblokingowe wymagane przy stosowaniu polimeru do produkcji folii opakowaniowych. Polietylen Malen E FABS, 23-D022 może być również stosowany do przetwórstwa wtryskowego a właściwości przetwórcze tworzywa umożliwiają także jego wykorzystywanie do produkcji pojemników i innych wyrobów małogabarytowych wytwarzanych techniką wytłaczania z rozdmuchiwaniem.

WARUNKI PRZETWÓRSTWA

Podstawowym kierunkiem przetwórstwa polietylenu Malen E FABS,23-D022 jest wytłaczanie folii w postaci rękawa o grubościach w zakresie od 25 do około 50µm. Zalecany stopień rozdmuchu przy wytłaczaniu folii z tego polietylenu winien być utrzymywany w zakresie od 1:2 do 1:3. Dobór parametrów wytłaczania jest w znacznym stopniu uzależniony od charakterystyki stosowanych urządzeń przetwórczych. Przy wytłaczaniu folii z polietylenu Malen E FABS, 23- D022 zaleca się utrzymywanie temperatury stopu w zakresie 145 - 170 °C . Typowe temperatury wytłaczania folii z tego polietylenu są następujące:

- strefa zasilania :	135 - 145 °C
- strefa sprężania	160 - 180 °C
- strefa dozowania	150 - 170 °C
- głowica	145 - 165 °C

wyższych temperatur stopu tworzywa, które w zależności od charakterystyki wytwarzanego detalu i konstrukcji formy wtryskowej może wynosić od 190 do 250°C. Przy przetwórstwie metodą wtrysku wymagane jest stosowanie odpowiednio Zalecana temperatura chłodzenia formy wtryskowej: od 20 do 40°C.

WŁAŚCIWOŚCI

Dla polietylenu Malen E FABS,23-D022 gwarantowane jest spełnienie następujących wymagań:

Wymagania	Metoda badań	Wartość liczbowa
a) wskaźnik szybkości płynięcia, nominalny,g/10min	ISO 1133	2
b) zakres wskaźnika szybkości płynięcia, g/10min	ISO1133	1,6-2,5
c) gęstość w temp.23°C, g/cm ³	ISO 1183	0,919 –0,923
d) temp. mięknięcia wg Vicata, °C, nie niższa niż	ISO 306/A	90
e) naprężenie zrywające, MPa, nie mniejsze niż	ISO 527	11

KONTAKT Z PRODUKTAMI SPOŻYWCZYMI

Zarówno skład jak technologia wytwarzania polietylenu Malen E FABS,23-D022 odpowiadają kryteriom dopuszczenia do kontaktu z żywnością określonym w dyrektywach Unii Europejskiej a także wymaganiom obowiązującego tym zakresie ustawodawstwa polskiego. Polietylen Malen E

FABS.23-D022 posiada pozytywną ocenę (akceptację) Państwowego Zakładu Higieny na jego stosowanie do wytwarzania przedmiotów użytku przeznaczonych do kontaktu z żywnością.

SKŁADOWANIE

Polimer powinien być zabezpieczony przed zawilgoceniem i bezpośrednim oddziaływaniem promieniowania słonecznego. Temperatura składowania nie powinna przekraczać 60⁰ C. W przypadku użycia do przetwórstwa granulatu składowanego na zewnątrz, zaleca się jego sezonowanie przez okres co najmniej doby w temperaturze pomieszczenia produkcyjnego.

BEZPIECZEŃSTWO

Polietylen w postaci granulatu nie jest zaliczany do grupy substancji niebezpiecznych i nie zawiera w swym składzie substancji uznawanych za niebezpieczne dla środowiska. Polietylen Malen E FABS,23-D022 spełnia wymagania dotyczące dopuszczalnej zawartości metali ciężkich według kryteriów określonych Dyrektywą Unii Europejskiej nr 94/62/EEC i wymagania obowiązujących w tym zakresie przepisów krajowych.

Zagrożenie wybuchowe mogą stwarzać mieszaniny pyłu polietylenowego i powietrza. Produkt może kumulować ładunki elektrostatyczne, co w przypadku wyładowań elektrostatycznych może być źródłem zapłonu. Z tego względu zaleca się uziemienie zbiorników i rurociągów transportu granulatu. Podczas przetwórstwa polietylenu wytwarzają się niewielkie ilości oparów, które powinny być usuwane z pomieszczenia produkcyjnego poprzez system wentylacyjny.

PAKOWANIE

Polietylen produkowany w Basell Orlen Polyolefins pakowany jest w 25-cio kilogramowe worki polietylenowe z formowaniem jednostek ładunkowych na paletach. Może być także dostarczany jako produkt luzem, w autocysternach lub cysternami kolejowymi.