
MALEN E FGNX, 23-D022

_Przeznaczenie:	odmiana do zastosowań foliowych, przetwórstwo wtryskowe
Podstawowe cechy: przezroczystość	możliwość wytłaczania folii cienkich, wysoka folii,
Wskaźnik szybkości płynięcia:	1,6-2.5g/10min
Gęstość:	0,919-0,923g/cm³

CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

Malen E FGNX, 23-D022 jest polietylenem małej gęstości, typu foliowego o nominalnym wskaźniku szybkości płynięcia 2g/10min., otrzymywanym w procesie polimeryzacji wysokociśnieniowej. Warunki prowadzenia procesu polimeryzacji umożliwiają uzyskiwanie polimeru charakteryzującego się bardzo wysokim stopniem jednorodności i bardzo dobrą przetwarzalnością, co umożliwia 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 nie zawiera w swym składzie przeciwutleniaczy ani innych dodatków modyfikujących.

PODSTAWOWE ZASTOSOWANIA

Polietylen Malen E FGNX,23-D022 jest przeznaczony do produkcji folii cienkich o grubościach od 25 do około 50µm. Zalecaną techniką wytłaczania folii z tego polietylenu jest metoda rozdmuchiwania, z możliwością zastosowania tworzywa do produkcji folii wylewanych. Przy wytłaczaniu folii pod uwagę należy brać pod uwagę fakt, iż polimer nie zawiera w swym składzie dodatków poślizgowych i antyblokingowych. W przypadkach zastosowań folii do celów opakowaniowych należy uwzględnić potrzebę wprowadzania do polimeru odpowiednich dodatków modyfikujących lub zastosować polietylen Malen E FABS,23-D022 o charakterystyce specjalnie dostosowanej do wytłaczania folii opakowaniowych..

Ponadto polietylen Malen E FABS, 23-D022 może być stosowany do przetwórstwa wtryskowego a właściwości przetwórcze tworzywa umożliwiają jego wykorzystanie do

produkcji pojemników i innych wyrobów małowabarytowych wytwarzanych techniką wytłaczania z rozdmuchiwaniami.

WARUNKI PRZETWÓRSTWA

Podstawowym kierunkiem przetwórstwa polietylenu Malen E FG NX, 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 optymalnych parametrów wytłaczania jest w znacznym stopniu uzależniony od charakterystyki stosowanych urządzeń przetwórczych. Przy wytłaczaniu folii z polietylenu Malen E FG NX, 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

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

WŁAŚCIWOŚCI

Dla polietylenu Malen E FG NX,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	ISO527	11

KONTAKT Z PRODUKTAMI SPOŻYWCZYMI

Zarówno skład jak i technologia wytwarzania polietylenu Malen E FG NX, 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 FGX, 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 FGX,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.