

XP9200 series

제품 소개

제품 특성	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 질감성, 강성 우수 ▪ 광택도, 투명성 우수 ▪ 낮은 열융합성 우수 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 용출량 적음 ▪ UV 안정성 양호
추천 용도	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 라미네이션 필름 ▪ 농업용 필름 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 스트레치 후드 필름 ▪ 고강도 필름
적정 가공 조건	▪ 가공 온도 150~190°C / 팽창비 2.0~3.0	
관련 규격	FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합 EU 10/2011 규정에 적합 (XP9200EN)	

제품 물성 - 라미 및 농업용 필름

수지 물성	단위	시험 방법	XP9200E	XP9200EN	XP9200	XP9200N
밀도	g/cm ³	ASTM D1505	0.918	0.917	0.918	0.918
용융지수 (190°C, 2.16 kg)	g/10분	ASTM D1238	1.0	1.0	1.5	1.5
연화점	°C	ASTM D1525	106	106	106	106
용융점	°C	ASTM D3418	116	116	116	116
첨가제			AO, PPA, AB, S	AO, PPA	AO, PPA, AB, S	AO, PPA, AB
필름 물성	단위	시험 방법	XP9200E	XP9200EN	XP9200	XP9200N
인장강도 (파단점), MD/TD	kg/cm ²	ASTM D882	580/460	580/460	580/460	580/460
신율 (파단점), MD/TD	%	ASTM D882	580/620	580/620	580/620	580/620
인열강도, MD/TD	kg/cm	ASTM D1004	124/127	124/127	124/127	124/127
낙하충격강도 (B)	gf	ASTM D1709	700	700	670	670
흐림도	%	ASTM D1003	12	12	12	12
광택도(45°)	-	ASTM D2457	87	87	87	87
열융합개시온도 (HGT, 2.8KG, 0.5sec)	°C	대림 방법	95	95	95	95

1. 필름 성형 조건 : Φ40mm 블로운 필름 압출기, 180°C, BUR 2.5, Φ100mm 다이, 필름 두께 0.030mm
2. 첨가제 : AO (산화방지제), AB (블로킹 방지제), S (슬립제), PPA (가공조제)
3. 상기 값은 참고 자료이며 제품의 규격이 아님.

*당사 제품을 상업적으로 사용하기에 앞서 사용 용도의 적합성은 고객의 판단에 따라 결정되어야 하며, 제품을 안전하고 적법하게 사용할 수 있는지 고객의 책임하에 확인하여야 합니다. 당사는 특정 용도에 대한 상품성이나 적합성을 비롯하여 어떠한 명시적 또는 암시적 보증도 하지 않습니다.