

XP3200 series

제품 소개

| | | |
|----------|---|--|
| 제품 특성 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 질감성, 강성 우수 ▪ 광택도, 투명성 우수 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 저온 열봉합성 우수 ▪ 용출량 적음 |
| 추천 용도 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 라미네이션 필름 ▪ 농업용 필름 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 고강도 필름 ▪ 중포 필름 |
| 적정 가공 조건 | 가공 온도 150~200°C / 팽창비 2.0~3.0 | |
| 관련 규격 | FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합 | |

제품 물성 - 필름

| 수지 물성 | 단위 | XP3200 | XP3200N | XP3200UV | XP3200H |
|-----------------------|--------------------|----------------|-------------|--------------------|-------------|
| 밀도 | g/cm ³ | 0.921 | 0.921 | 0.921 | 0.924 |
| 용융지수 (190°C, 2.16 kg) | g/10분 | 1.2 | 1.2 | 1.2 | 1.2 |
| 연화점 | °C | 107 | 107 | 107 | 109 |
| 용융점 | °C | 115 | 115 | 115 | 117 |
| 첨가제 | | AO, PPA, AB, S | AO, PPA, AB | AO, PPA, AB, S, UV | AO, PPA, AB |
| 필름 물성 | 단위 | XP3200 | XP3200N | XP3200UV | XP3200H |
| 인장강도 (파단점), MD/TD | kg/cm ² | 610/490 | 610/490 | 610/490 | 620/500 |
| 신율 (파단점), MD/TD | % | 550/590 | 550/590 | 550/590 | 530/570 |
| 인열강도, MD/TD | kg/cm | 127/130 | 127/130 | 127/130 | 130/135 |
| 낙하충격강도 (B) | gf | 150 | 150 | 150 | 130 |
| 흐림도 | % | 18 | 18 | 18 | 20 |
| 광택도(45°) | - | 89 | 89 | 89 | 89 |

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. 시험 방법 : ASTM D1505(밀도), D1238(용융지수), D1525(연화점), D3418(용융점), D882(인장강도, 신율), D1004(인열강도), D1709(낙하충격강도), D1003(흐림도), D2457(광택도)
4. 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.

XP3300 series

제품 소개

| | | |
|----------|---|--|
| 제품 특성 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 질감성, 강성 우수 ▪ 광택도, 투명성 우수 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 낮은 열봉합성 우수 ▪ 용출량 적음 |
| 추천 용도 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 라미네이션 필름 ▪ 농업용 필름 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 고강도 필름 |
| 적정 가공 조건 | 가공 온도 150~170°C / 팽창비 2.0~3.0 | |
| 관련 규격 | FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합 | |

제품 물성 - 필름

| 수지 물성 | 단위 | 시험 방법 | XP3300 | XP3300N | XP3300EN |
|---------------------------------|--------------------|------------|----------------|-------------|----------|
| 밀도 | g/cm ³ | ASTM D1505 | 0.921 | 0.921 | 0.920 |
| 용융지수 (190°C, 2.16 kg) | g/10분 | ASTM D1238 | 2.0 | 2.0 | 2.0 |
| 연화점 | °C | ASTM D1525 | 107 | 107 | 107 |
| 용융점 | °C | ASTM D3418 | 115 | 115 | 115 |
| 첨가제 | | | AO, PPA, AB, S | AO, PPA, AB | AO, PPA |
| 필름 물성 | 단위 | 시험 방법 | XP3300 | XP3300N | XP3300EN |
| 인장강도 (파단점), MD/TD | kg/cm ² | ASTM D882 | 600/480 | 600/480 | 600/480 |
| 신율 (파단점), MD/TD | % | ASTM D882 | 550/590 | 550/590 | 550/590 |
| 인열강도, MD/TD | kg/cm | ASTM D1004 | 127/130 | 127/130 | 127/130 |
| 낙하충격강도 (B) | gf | ASTM D1709 | 160 | 160 | 160 |
| 흐림도 | % | ASTM D1003 | 17 | 17 | 17 |
| 광택도(45°) | - | ASTM D2457 | 87 | 87 | 87 |
| 열 봉합 개시 온도 (HGT, 2.8KG, 0.5sec) | °C | 대립 방법 | 96 | 96 | 96 |

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 사용하시기에 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.

XP5300 series

제품 소개

| | | |
|----------|---|--|
| 제품 특성 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 질감성, 강성 우수 ▪ 광택도, 투명성 우수 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 저온 열봉합성 우수 ▪ 용출량 적음 |
| 추천 용도 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 라미네이션 필름 ▪ 농업용 필름 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 고강도 필름 |
| 적정 가공 조건 | 가공 온도 150~170°C / 팽창비 2.0~3.0 | |
| 관련 규격 | FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합 | |

제품 물성 - 필름

| 수지 물성 | 단위 | 시험 방법 | XP5300 | XP5300EN |
|---------------------------------|--------------------|------------|----------------|----------|
| 밀도 | g/cm ³ | ASTM D1505 | 0.915 | 0.914 |
| 용융지수 (190°C, 2.16 kg) | g/10분 | ASTM D1238 | 2.0 | 2.0 |
| 연화점 | °C | ASTM D1525 | 101 | 97 |
| 용융점 | °C | ASTM D3418 | 112 | 112 |
| 첨가제 | | | AO, PPA, AB, S | AO, PPA |
| 필름 물성 | 단위 | 시험 방법 | XP5300 | XP5300EN |
| 인장강도 (파단점), MD/TD | kg/cm ² | ASTM D882 | 550/430 | 550/430 |
| 신율 (파단점), MD/TD | % | ASTM D882 | 610/650 | 610/650 |
| 인열강도, MD/TD | kg/cm | ASTM D1004 | 110/115 | 110/115 |
| 낙하충격강도 (B) | gf | ASTM D1709 | 300 | 300 |
| 흐림도 | % | ASTM D1003 | 15 | 15 |
| 광택도(45°) | - | ASTM D2457 | 89 | 89 |
| 열 봉합 개시 온도 (HGT, 2.8KG, 0.5sec) | °C | 대림 방법 | 93 | 93 |

1. 필름 성형 조건 : Φ40mm ब्ल로운 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.

XP5400

제품 소개

| | | |
|----------|--|--|
| 제품 특성 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 질감성, 강성 우수 ▪ 가공성 우수 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 연신성 우수 |
| 추천 용도 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 스트레치 랩 필름 | |
| 적정 가공 조건 | 가공 온도 210~250°C | |
| 관련 규격 | FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합 | |

제품 물성 - 스트레치 랩

| 수지 물성 | 단위 | 시험 방법 | XP5400 |
|-----------------------|--------------------|------------|---------|
| 밀도 | g/cm ³ | ASTM D1505 | 0.914 |
| 용융지수 (190°C, 2.16 kg) | g/10분 | ASTM D1238 | 4.0 |
| 연화점 | °C | ASTM D1525 | 97 |
| 용융점 | °C | ASTM D3418 | 110 |
| 첨가제 | | | AO |
| 필름 물성 | 단위 | 시험 방법 | XP5400 |
| 인장강도 (파단점), MD/TD | kg/cm ² | ASTM D882 | 420/310 |
| 신율 (파단점), MD/TD | % | ASTM D882 | 440/620 |
| 낙하충격강도 (A) | gf | ASTM D1709 | 200 |
| 흐림도 | % | ASTM D1003 | 0.5 |
| 광택도(45°) | - | ASTM D2457 | 100 |

1. 필름 성형 조건 : Φ50mm 캐스트 필름 압출기, 250°C, 필름 두께 0.022mm
2. 첨가제 : AO (산화방지제)
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.

XP9400 series

제품 소개

| | | |
|----------|---|--|
| 제품 특성 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 질감성, 강성 우수 ▪ 광택도, 투명성 우수 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 고속가공성 우수 ▪ 연신성 우수 |
| 추천 용도 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 스트레치 랩 필름 ▪ 식품 랩 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 사일리지 필름 ▪ 캐스트 라미 필름 |
| 적정 가공 조건 | 가공 온도 210~250°C | |
| 관련 규격 | FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합 | |

제품 물성 - 스트레치 랩 및 사일리지 필름

| 수지 물성 | 단위 | 시험 방법 | XP9400 | XP9400S |
|-----------------------|--------------------|------------|---------|---------|
| 밀도 | g/cm ³ | ASTM D1505 | 0.915 | 0.917 |
| 용융지수 (190°C, 2.16 kg) | g/10분 | ASTM D1238 | 3.7 | 3.7 |
| 연화점 | °C | ASTM D1525 | 103 | 105 |
| 용융점 | °C | ASTM D3418 | 114 | 115 |
| 첨가제 | | | AO | AO |
| 필름 물성 | 단위 | 시험 방법 | XP9400 | XP9400S |
| 인장강도 (파단점), MD/TD | kg/cm ² | ASTM D882 | 450/370 | 455/380 |
| 신율 (파단점), MD/TD | % | ASTM D882 | 470/650 | 460/630 |
| 낙하충격강도 (A) | gf | ASTM D1709 | 550 | 450 |
| 흐림도 | % | ASTM D1003 | 0.3 | 0.6 |
| 광택도(45°) | - | ASTM D2457 | 100 | 98 |

1. 필름 성형 조건 : Φ50mm 캐스트 필름 압출기, 250°C, 필름 두께 0.022mm
2. 첨가제 : AO (산화방지제)
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.

XP9500 series

제품 소개

| | | |
|----------|---|--|
| 제품 특성 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 질감성, 강성 우수 ▪ 다양한 강성 제품 구비 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 고속가공성 우수 ▪ 무기물 충전성 및 분산성 우수 |
| 추천 용도 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 통기성 필름 (기저귀, 건축용 House Wrap, Car Wrap 등) 베이스수지 ▪ 캐스트 라미 필름 | |
| 적정 가공 조건 | 가공 온도 210~250°C | |
| 관련 규격 | FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합 | |

제품 물성 - 통기성 필름

| 수지 물성 | 단위 | 시험 방법 | XP9500 | XP9500M | XP9500S |
|--------------------------|--------------------|------------|-----------|-----------|-----------|
| 밀도 | g/cm ³ | ASTM D1505 | 0.919 | 0.927 | 0.935 |
| 용융지수 (190°C, 2.16 kg) | g/10분 | ASTM D1238 | 3.7 | 3.7 | 3.7 |
| 연화점 | °C | ASTM D1525 | 107 | 113 | 121 |
| 용융점 | °C | ASTM D3418 | 116 | 121 | 124 |
| 첨가제 | - | - | AO | AO | AO |
| 필름 물성 | 단위 | 시험 방법 | XP9500 | XP9500M | XP9500S |
| 인장강도 (파단점), MD/TD | kg/cm ² | ASTM D882 | 460/390 | 465/400 | 470/430 |
| 신율 (파단점), MD/TD | % | ASTM D882 | 450/600 | 430/580 | 420/550 |
| 낙하충격강도 (A) | gf | ASTM D1709 | 500 | 200 | 150 |
| 흐림도 | % | ASTM D1003 | 0.5 | 0.7 | 2.0 |
| 2% Secant modulus, MD/TD | | ASTM D882 | 1190/1145 | 1505/1550 | 1810/1960 |

1. 필름 성형 조건 : Φ50mm 캐스트 필름 압출기, 250°C, 필름 두께 0.022mm
2. 첨가제 : AO (산화방지제)
3. 상기 값은 참고 자료이며 제품의 규격이 아님.

*당사 제품을 상업적으로 사용하시기에 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.

LH3750M

제품 소개

| | | |
|----------|---|--|
| 제품 특성 | <ul style="list-style-type: none"> 강성 우수 저온 충격강도 우수 내열성 우수 | <ul style="list-style-type: none"> 광택도 우수 치수 안정성 우수 Cycle Time 단축 |
| 추천 용도 | <ul style="list-style-type: none"> 물탱크 젓갈용 드럼 | <ul style="list-style-type: none"> 해양부표 장난감 |
| 적정 가공 조건 | 가공 온도 200 ~ 280°C | |
| 관련 규격 | FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합 | |

제품 물성 - 회전 성형

| 수지 물성 | 단위 | 시험 방법 | LH3750M |
|--------------------------|--------------------|------------|---------|
| 밀도 | g/cm ³ | ASTM D1505 | 0.938 |
| 용융지수 (190°C, 2.16 kg) | g/10분 | ASTM D1238 | 5.0 |
| 연화점 | °C | ASTM D1525 | 118 |
| 용융점 | °C | ASTM D3418 | 124 |
| 첨가제 | - | - | AO, UV |
| 시트 물성 | 단위 | 시험 방법 | LH3750M |
| 인장강도 (항복점) | kg/cm ² | ASTM D638 | 210 |
| 신율 (파단점) | % | ASTM D638 | 850 |
| 굴곡탄성율 | kg/cm ² | ASTM D790 | 6,500 |
| Izod 충격강도 (Notch, -30°C) | kg-cm/cm | ASTM D256 | 9 |
| 열변형온도 (0.45MPa) | °C | ASTM D648 | 70 |
| 광택도 (60°) | - | ASTM D2457 | 85 |

- 상기 물성치는 ASTM D4703에 따라 제작한 압축시트로 측정된 값임.
- 첨가제 : AO (산화방지제), UV (자외선안정제)
- 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.

EP2001 Series

제품 소개

| | | |
|----------|--|---|
| 제품 특성 | <ul style="list-style-type: none"> 가공성 및 물성 균형 우수 낙구 충격강도 우수 | <ul style="list-style-type: none"> Bubble 안정성 우수 |
| 추천 용도 | <ul style="list-style-type: none"> 농업용 필름 라미네이션 필름 | <ul style="list-style-type: none"> 고강도 필름 |
| 적정 가공 조건 | 가공 온도 160~200°C / 팽창비 2.0~3.0 | |
| 관련 규격 | FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합 | |

제품 물성

| 수지 물성 | 단위 | 시험 방법 | EP2001 | EP2001EN |
|-----------------------|--------------------|------------|----------------|----------|
| 밀도 | g/cm ³ | ASTM D1505 | 0.920 | 0.919 |
| 용융지수 (190°C, 2.16 kg) | g/10분 | ASTM D1238 | 1.0 | 1.0 |
| 용융점 | °C | ASTM D3418 | 117 | 117 |
| 첨가제 | ppm | - | AO, PPA, AB, S | AO |
| 필름 물성 | 단위 | 시험 방법 | EP2001 | EP2001EN |
| 두께 | mm | 대림 방법 | 0.030 | 0.030 |
| 인장강도 (파단점), MD/TD | kg/cm ² | ASTM D882 | 580/490 | 580/490 |
| 신율 (파단점), MD/TD | % | ASTM D882 | 480/620 | 480/620 |
| 낙하충격강도 (A) | gf | ASTM D1709 | 400 | 400 |
| 흐림도 | % | ASTM D1003 | 12 | 12 |

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), Slip (슬립제), PPA (가공조제)
3. 상기 값은 참고 자료이며 제품의 규격이 아님.

*당사 제품을 상업적으로 사용하시기에 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.

EP2501

제품 소개

| | | |
|----------|---|---|
| 제품 특성 | <ul style="list-style-type: none"> 수축특성 우수 낙구 충격강도 우수 | <ul style="list-style-type: none"> Bubble 안정성 우수 가공성 및 물성 균형 우수 |
| 추천 용도 | <ul style="list-style-type: none"> 열수축 필름 중포대용 필름 | <ul style="list-style-type: none"> 고강도 필름 |
| 적정 가공 조건 | 가공 온도 180~220°C / 팽창비 2.0~3.0 : 1 | |
| 관련 규격 | FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합 | |

제품 물성

| 수지 물성 | 단위 | 시험 방법 | EP2501 |
|-----------------------|--------------------|------------|--------------------|
| 밀도 | g/cm ³ | ASTM D1505 | 0.925 |
| 용융지수 (190°C, 2.16 kg) | g/10분 | ASTM D1238 | 0.8 |
| 용융점 | °C | ASTM D3418 | 110, 119 |
| 첨가제 | ppm | - | AO, PPA, AB (1000) |
| 필름 물성 | 단위 | 시험 방법 | EP2501 |
| 두께 | mm | 대립 방법 | 0.050 |
| 인장강도 (파단점), MD/TD | kg/cm ² | ASTM D882 | 590/540 |
| 신율 (파단점), MD/TD | % | ASTM D882 | 470/600 |
| 낙구충격강도 (A) | gf | ASTM D1709 | 350 |
| 흐림도 | % | ASTM D1003 | 12 |

1. 필름 성형 조건 : Φ40mm 블로운 필름 압출기, 180°C, BUR 2.5 : 1, Φ100mm 다이, 필름 두께 0.050mm
2. 첨가제 : AO (산화방지제), AB (블로킹 방지제), Slip (슬립제), PPA (가공조제)
3. 상기 값은 참고 자료이며 제품의 규격이 아님.

*당사 제품을 상업적으로 사용하시기에 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.

VL0001 Series

제품 소개

| | | |
|----------|--|--|
| 제품 특성 | <ul style="list-style-type: none"> 저온 열봉합성 우수 협작물 열봉합성 우수 | <ul style="list-style-type: none"> 질김성 우수 투명성 우수 |
| 추천 용도 | <ul style="list-style-type: none"> 다층 필름 (접합층) 고강도 필름 보호 필름 | <ul style="list-style-type: none"> 농업용 Film 충격보강 개질제 |
| 적정 가공 조건 | 가공 온도 150~190°C / 팽창비 2.0~3.0 | |
| 관련 규격 | FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합 | |

제품 물성 - 필름

| 수지 물성 | 단위 | 시험 방법 | VL0001 | VL0001EN |
|-------------------------------|--------------------|------------|----------------|----------|
| 밀도 | g/cm ³ | ASTM D1505 | 0.900 | 0.900 |
| 용융지수 (190°C, 2.16 kg) | g/10분 | ASTM D1238 | 1.0 | 1.0 |
| 연화점 | °C | ASTM D1525 | 86 | 86 |
| 용융점 | °C | ASTM D3418 | 95 | 95 |
| 첨가제 | - | - | AO, PPA, AB, S | AO, PPA |
| 필름 물성 | 단위 | 시험 방법 | VL0001 | VL0001EN |
| 인장강도 (파단점, MD/TD) | kg/cm ² | ASTM D882 | 460/450 | 460/450 |
| 신율 (파단점, MD/TD) | % | ASTM D882 | 590/640 | 590/640 |
| 낙구 충격강도 (B) | gf | ASTM D1709 | >930 | >930 |
| 흐림도 | % | ASTM D1003 | 3.2 | 3.0 |
| 광택도 (20°) | - | ASTM D2457 | 112 | 112 |
| 열 봉합 개시 온도 (HGT, 2.8KG, 0.5초) | °C | 대림 방법 | 92 | 92 |

1. 필름 성형 조건 : Φ40mm 블로우 필름 압출기, 180°C, BUR 2.5, 필름 두께 0.050mm
2. 첨가제 : AO (산화방지제), PPA (가공조제), AB (블로킹 방지제), S (슬립제)
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.

VL0003

제품 소개

| | | |
|----------|--|---|
| 제품 특성 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 저온 열봉합성 우수 ▪ Hot Tack 강도 우수 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 질김성 우수 ▪ 투명성 우수 |
| 추천 용도 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 다층필름 (접합층) ▪ 보호필름 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 호스 ▪ 수지 충격보강 개질제 |
| 적정 가공 조건 | 가공 온도 ~ 250°C | |
| 관련 규격 | FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합 | |

제품 물성 - 필름

| 수지 물성 | 단위 | 시험 방법 | VL0003 |
|--------------------------------|--------------------|------------|---------|
| 밀도 | g/cm ³ | ASTM D1505 | 0.900 |
| 용융지수 (190°C, 2.16 kg) | g/10분 | ASTM D1238 | 3.0 |
| 연화점 | °C | ASTM D1525 | 82 |
| 용융점 | °C | ASTM D3418 | 91 |
| 첨가제 | | | AO |
| 필름 물성 | 단위 | 시험 방법 | VL0003 |
| 인장강도 (파단점), MD/TD | kg/cm ² | ASTM D882 | 460/350 |
| 신율 (파단점), MD/TD | % | ASTM D882 | 360/580 |
| 낙구 충격강도(B) | gf | ASTM D1709 | 450 |
| 흐림도 | % | ASTM D1003 | 0.5 |
| 광택도(45°) | - | ASTM D2457 | 110 |
| 열 봉합 개시 온도 (HGT, 2.8kg,0.5sec) | °C | 대림 방법 | 92 |

1. 필름 성형 조건 : Φ50mm 캐스트 필름 압출기, 250°C, 필름 두께 0.022mm
2. 첨가제 : AO (산화방지제)
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.

VL0003

제품 소개

| | | |
|----------|--|---|
| 제품 특성 | <ul style="list-style-type: none"> 인장 강도 우수 충격 강도 우수 내 마모성 우수 | <ul style="list-style-type: none"> 내열성 우수 EVA 대비 낮은 밀도 압출가공성 우수, 가공 시 냄새/변색 없음 |
| 추천 용도 | <ul style="list-style-type: none"> 방수 시트 호스 (청소기, 세탁기 등) | <ul style="list-style-type: none"> 수지 충격보강 개질제 |
| 적정 가공 조건 | 가공 온도 180 ~ 250°C | |
| 관련 규격 | FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합 | |

제품 물성 - 시트

| 수지 물성 | 단위 | 시험 방법 | VL0003 |
|-----------------------|--------------------|------------|---------|
| 밀도 | g/cm ³ | ASTM D1505 | 0.900 |
| 용융지수 (190°C, 2.16 kg) | g/10분 | ASTM D1238 | 3.0 |
| 연화점 | °C | ASTM D1525 | 82 |
| 용융점 | °C | ASTM D3418 | 91 |
| 첨가제 | | | AO |
| 시트 물성 | 단위 | 시험 방법 | VL0003 |
| 인장강도 (파단점), MD/TD | kg/cm ² | ASTM D638 | 315/345 |
| 신율 (파단점), MD/TD | % | ASTM D638 | 750/840 |
| 굴곡탄성율 | kg/cm ² | ASTM D790 | 750 |
| 인열강도, MD/TD | kg/cm | ASTM D1004 | 72/70 |
| 경도 (Shore A) | - | ASTM D2240 | 86 |

1. 시트 성형 조건 : 65mm 시트 압출기, 가공온도 : 190°C, 두께 1.2mm
2. 첨가제 : AO (산화방지제)
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.

VL0003

제품 소개

| | | |
|----------|---|---|
| 제품 특성 | <ul style="list-style-type: none"> 인장 강도 우수 인열 강도 우수 내 마모성 우수 가공 시 냄새 / 변색 없음 | <ul style="list-style-type: none"> 내열성 우수 EVA 대비 낮은 밀도 가공성 우수 (냄새/변색 없음) |
| 추천 용도 | <ul style="list-style-type: none"> 신발 발포 (IP, IU) | |
| 적정 가공 조건 | 가공 온도 90 ~ 100°C | |
| 관련 규격 | FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합 | |

제품 물성 - 신발 발포

| 수지 물성 | 단위 | 시험 방법 | VL0003 |
|-----------------------|--------------------|------------|---------|
| 밀도 | g/cm ³ | ASTM D1505 | 0.900 |
| 용융지수 (190°C, 2.16 kg) | g/10분 | ASTM D1238 | 3.0 |
| 연화점 | °C | ASTM D1525 | 82 |
| 용융점 | °C | ASTM D3418 | 86 / 97 |
| 첨가제 | - | - | AO |
| 시트 물성 | 단위 | 시험 방법 | VL0003 |
| 인장강도 (파단점) | kg/cm ² | ASTM D638 | 310 |
| 신율 (파단점) | % | ASTM D638 | 800 |
| 굴곡탄성율 | kg/cm ² | ASTM D790 | 700 |
| 인열강도 | kg/cm | ASTM D1004 | 75 |
| 경도 (Shore A/D) | - | ASTM D2240 | 86 / 40 |

1. 상기 물성치는 ASTM D4703에 따라 제작한 압축시트로 측정된 값임.
2. 첨가제 : AO (산화방지제)
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.

VL0005

제품 소개

| | | |
|----------|--|---|
| 제품 특성 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 저온 열봉합성 우수 ▪ Hot Tack 강도 우수 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 협잡물 열봉합성 우수 ▪ 투명성 우수 |
| 추천 용도 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 다층필름 (접합층) ▪ 고강도 산업용 포장 필름 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 보호필름 ▪ 수지 충격보강 개질제 |
| 적정 가공 조건 | 가공 온도 ~ 250°C | |
| 관련 규격 | FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합 | |

제품 물성 - 필름

| 수지 물성 | 단위 | 시험 방법 | VL0005 |
|--------------------------------|--------------------|------------|---------|
| 밀도 | g/cm ³ | ASTM D1505 | 0.900 |
| 용융지수 (190°C, 2.16 kg) | g/10분 | ASTM D1238 | 5.0 |
| 연화점 | °C | ASTM D1525 | 82 |
| 용융점 | °C | ASTM D3418 | 95 |
| 첨가제 | | | AO |
| 필름 물성 | 단위 | 시험 방법 | VL0005 |
| 인장강도 (파단점), MD/TD | kg/cm ² | ASTM D882 | 440/330 |
| 신율 (파단점), MD/TD | % | ASTM D882 | 380/600 |
| 낙구 충격강도(B) | gf | ASTM D1709 | 350 |
| 흐림도 | % | ASTM D1003 | 0.5 |
| 광택도(45°) | - | ASTM D2457 | 110 |
| 열 봉합 개시 온도 (HGT, 2.8kg,0.5sec) | °C | 대림 방법 | 92 |

1. 필름 성형 조건 : Φ50mm 캐스트 필름 압출기, 250°C, 필름 두께 0.022mm
2. 첨가제 : AO (산화방지제)
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.