

## XP9100S

## 제품 소개

제품 특성	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 질김성, 강성 우수</li> <li>▪ 광택도, 투명성 우수</li> <li>▪ 저온 열봉합성 우수</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bubble 안정성 우수</li> <li>▪ 용출량 적음</li> <li>▪ 수축율 양호</li> </ul>
추천 용도	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 중포용 필름 (비료 및 수지포대 등)</li> <li>▪ 리필 파우치 (세제, 샴푸 등)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 수축 필름</li> </ul>
적정 가공 조건	가공 온도 170~200°C / 팽창비 1.5~2.5	
관련 규격	FDA 21 CFR 177.1520 규정에 적합	

## 제품 물성

수지 물성	단위	시험 방법	XP9100S
밀도	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D1505	0.927
용융지수 (190°C, 2.16kg)	g/10분	ASTM D1238	0.8
연화점	°C	ASTM D1525	120
용융점	°C	ASTM D3418	122
첨가제	-	-	AO, PPA, AB
필름 물성	단위	시험 방법	XP9100S
인장강도 (파단점, MD/TD)	kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D882	590/540
신율 (파단점, MD/TD)	%	ASTM D882	600/630
인열강도 (MD/TD)	kg/cm	ASTM D1004	145/155
낙하충격강도 (A)	gf	ASTM D1709	250
흐림도	%	ASTM D1003	12
광택도 (45°)	-	ASTM D2457	85
열봉합개시온도 (HGT, 2.8KG, 0.5sec)	°C	대림 방법	120

1. 필름 성형 조건 : Φ40mm 블로운 필름 압출기, 200°C, BUR 2.5, Φ100mm 다이, 필름 두께 0.050mm
2. 첨가제 : AO (산화방지제), AB (블로킹 방지제), 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.