

XP9200 series

제품 소개

| | | |
|----------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
| 제품 특성 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 질감성, 강성 우수 ▪ 광택도, 투명성 우수 ▪ 낮은 열봉합성 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 |
| 열봉합개시온도 (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.