



## Folha de Dados

26/12/2018

## Polietileno de Baixa Densidade Linear FP33

## Descrição:

A resina FP33 é um Polietileno Linear de Baixa Densidade para extrusão de filmes com boas propriedades mecânicas. Aditivação: -Antibloqueio -Deslizante -Auxiliar de processo Condições de Processamento: A resina FP33 deve ser processada em extrusoras adequadas a esse polímero. As condições ótimas de processamento variam de acordo com o tipo de equipamento utilizado, mas os melhores resultados foram obtidos com uma temperatura de massa na faixa de 150 a 190 °C e mistura com 20 a 50% de polietileno de baixa ou média densidade, que permitem excelentes resultados em relação às propriedades óticas do filme obtido.

## Aplicações:

Filme para papel higiênico, Filmes de Uso Geral

## Processos:

Extrusão de Filmes Tubulares

## Propriedades de Controle:

| Característica                   | Método | Unidades          | Valores |
|----------------------------------|--------|-------------------|---------|
| Índice de fluidez (190°C/2,16kg) | D 1238 | g/10 min          | 1.8     |
| Densidade                        | D 792  | g/cm <sup>3</sup> | 0.932   |

## Propriedades Típicas - Filmes:

Propriedades de Referência de Filme Soprado<sup>a</sup>

| Característica                            | Método | Unidades | Valores   |
|-------------------------------------------|--------|----------|-----------|
| Tensão de Ruptura (DM/DT)                 | D 882  | MPa      | 30/30     |
| Alongamento na Ruptura (DM/DT)            | D 882  | %        | 1110/1530 |
| Módulo Secante a 1% (DM/DT)               | D 882  | MPa      | 280/320   |
| Resistência ao Impacto por Queda de Dardo | D 1709 | g/F50    | -         |
| Resistência ao Rasgo Elmendorf (DM/DT)    | D 1922 | gF       | 25/520    |
| Opacidade                                 | D 1003 | %        | 16        |
| Brilho - Ângulo 60º                       | D 2457 | %        | -         |

(a) Filme de 40 µm de espessura, obtido em extrusora de 40 mm, com razão de sopro de 2,2:1 (DM = Direção de Extrusão e DT = Direção Transversal à Extrusão).

## Observações Finais:

1. As informações aqui contidas são dadas de boa fé, indicando valores típicos obtidos em nossos laboratórios, não devendo ser consideradas como absolutas ou como garantia. Apenas as propriedades e os valores que constam no Certificado de Qualidade devem ser considerados como garantia do produto.
2. Para informações regulatórias do produto, consulte o Documento Regulatório ou entre em contato com a área de Serviços Técnicos.
3. Para informações de segurança, manuseio, proteção individual, primeiros socorros e disposição de resíduos, consultar FISPQ - Ficha de Informações de Segurança do Produto Químico.
4. Os valores constantes nesse documento poderão sofrer alterações sem comunicação prévia da Braskem.