

改性 PBAT BF1112-20A

材料特点 Features	材料应用 Applications
<ul style="list-style-type: none"> ◇ 良好加工性 ◇ 淀粉填充 	<ul style="list-style-type: none"> ◇ 吹膜成型 ◇ 各类薄膜制品

性能 Properties	检测标准 Test Method	测试条件 Test Condition	单位 Unit	典型值 Typical Values
物理性能 Physical				
密度 Density	ISO 1183-1: 2004A	23℃	g/cm ³	1.36
熔体流动速率 Melt Flow Rate	ISO 1133: 2011	190℃, 2.16kg	g/10min	3.5
水分 Water Content		105℃	%	≤0.3
灰分 Ash Content	ISO 3451.1:2015	600℃, 1h	%	15
膜性能 Membranous (0.03mm)				
横向拉伸强度 Transverse Tensile Strength	GB/T 1040.3-2006	500mm/min	MPa	22
横向拉伸断裂伸长率 Transverse Elongation at Break	GB/T 1040.3-2006	500mm/min	%	350
纵向拉伸强度 Longitudinal Tensile Strength	GB/T 1040.3-2006	500mm/min	MPa	28
纵向拉伸断裂伸长率 Longitudinal Elongation at Break	GB/T 1040.3-2006	500mm/min	%	300

- ✓ 典型值是指实验室平均数据，仅用于使用时参考，不作为产品的标准
- ✓ 产品资料的修改，不做另行通知

典型加工条件 Process Condition

干燥条件 Drying Condition						
干燥温度 Drying Temperature	80℃					
干燥时间 Drying Time	2h					
吹膜成型工艺 Blow Molding Process						
吹膜温度 Blow temperature	一区	二区	三区	四区	五区	模头
	135	140	145	145	150	150
吹膜上限温度 Maximum Blow Temperature	160℃					

声明：以上吹膜工艺应根据制品形状、模具设计以及注塑机规格等条件的不同而不同，应根据具体情况实际进行调整。

Note: The above blow details should be based on the shape of products, mold design and injection molding machine specifications and other conditions vary, the specific shall be adjusted.