

改性 PBAT BF1119C

| 材料特点 Features | 材料应用 Applications |
|----------------|-------------------|
| ◇ 良好加工性 | ◇ 吹膜成型 |
| ◇ 无机物填充，生物降解材料 | ◇ 农用花生地膜、马铃薯地膜等 |

| 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 | 1.26 |
| 熔体流动速率 Melt Flow Rate | ISO 1133: 2011 | 190℃, 2.16kg | g/10min | 3.2 |
| 水分 Water Content | | 105℃ | % | ≤0.3 |
| 灰分 Ash Content | ISO 3451.1:2015 | 600℃, 1h | % | 5 |
| 机械性能 Mechanical (1丝薄膜) 1.5mm宽 2型试样 | | | | |
| 横向拉伸强度 | GB/T1040.3-2006 | 500mm/min | MPa | 36.43 |
| 横向断裂伸长率 | GB/T1040.3-2006 | 500mm/min | % | 469.4 |
| 纵向拉伸强度 | GB/T1040.3-2006 | 500mm/min | MPa | 37.7 |
| 纵向断裂伸长率 | GB/T1040.3-2006 | 500mm/min | % | 157.1 |

- ✓ 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 |
| | 150 | 150 | 155 | 155 | 155 | 160 |
| 吹膜上限温度 Maximum Blow Temperature | | | 170℃ | | | |
| | | | | | | |

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，应根据具体实际情况进行调整。

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.

STAVIAN®
CHEMICAL