

Polietileno de baja densidad TX7003**Descripción:**

TX7003 es un polietileno de baja densidad con alto peso molecular y alta resistencia mecánica. Sus características confieren gran versatilidad al producto, que puede usarse en diversas aplicaciones que requieren facilidad de procesamiento y alta compatibilidad con otros tipos de polietileno. Excelente desempeño en extrusoras convencionales, que disminuye el consumo de energía durante el procesamiento y permite la producción de envases con uniformidad dimensional y excelente terminación superficial. Se clasifica, según la norma ASTM D-4976-04a, como PE 115.

Aditivos:

- No contiene aditivos

Aplicaciones:

- Bolsas industriales, películas termocontráctiles y lonas.
- Bobinas técnicas para embalaje industrial de alta resistencia.
- Mezclas con PEAD y PELBD para procesos de extrusión y moldeo.

Proceso:

Extrusión de películas tubulares.

Propiedades de control:

	Método ASTM	Unidad	Valor
Índice de fluidez (190/2,16)	D 1238	g/10 min	0,27
Densidad	D 792	g/cm ³	0,922

Propiedades típicas:

Propiedades de referencia de la película^a

	Método ASTM	Unidad	Valor
Tensión de rotura (DM/DT)	D 882	MPa	27/24
Elongación en el punto de rotura (DM/DT)	D 882	%	370/680
Resistencia al impacto	D 1709 (Método A)	gF	190
Resistencia al rasgado Elmendorf (DM/DT)	D 1922	gF	300/220

(a) Película de 50 µm de espesor, obtenida en extrusora de 50 mm, con relación de soplado de 2,3:1 (DM = dirección de extrusión y DT = dirección transversal a la extrusión);

Condiciones de procesamiento:

Condiciones de procesamiento recomendadas para:

1) Extrusión tubular

- Rango de temperatura: 160 a 205 °C.
- Relación de soplado: 2,0 a 3,0:1.

Las condiciones ideales de procesamiento pueden variar en función del tipo de máquina usada y no constituyen ninguna garantía de desempeño.

Observaciones finales:

1. Esta resina cumple la regulación para polímeros de olefinas del capítulo 177.1520 del CFR 21 de la Food and Drug Administration (FDA), vigente a la fecha de publicación de esta especificación. Los aditivos usados están aprobados por la regulación correspondiente de la FDA. Los aditivos usados están aprobados por la regulación correspondiente de la FDA.
2. La información de este documento se suministra de buena fe e indica valores típicos obtenidos en nuestros laboratorios y no debe ser considerada como absoluta ni constituye ninguna garantía. Solo las propiedades y valores que constan en el certificado de calidad constituyen la garantía del producto.
3. En algunas aplicaciones, Braskem ha desarrollado resinas a medida para cumplir requisitos específicos.
4. En caso de dudas sobre el uso o para discutir otras aplicaciones, contactar al área de servicios técnicos de Braskem.
5. Para obtener información acerca de seguridad, manipulación, protección individual, primeros auxilios y eliminación de residuos, consultar la Ficha de datos de seguridad de productos químicos (FDSPQ). Registro CAS n.º: 9002-88-4.
6. Los valores que constan en este documento pueden cambiar sin previa comunicación de Braskem.



Ficha técnica

Revisión 3 (Marzo/09)

7. Braskem no recomienda el uso de este producto para la fabricación de envases, piezas o cualquier otro tipo de producto usado para almacenar o estar en contacto con soluciones parenterales, o que tengan contacto con el interior del cuerpo humano.
8. Las resinas Braskem no contienen aditivos compuestos por metales u otras sustancias que tengan por objeto promover la oxodegradación. Tales aditivos y la descomposición y fragmentación de resinas causadas por la oxodegradación pueden contaminar el medioambiente, afectar el desempeño del envase y aumentar el potencial de migración de componentes del envase a los alimentos, poniendo en riesgo la aprobación de la resina respecto a los requisitos de la Resolución 105/99 de la ANVISA. Su uso en conjunto con resinas Braskem implica la pérdida inmediata de las garantías de desempeño descritas en este documento.
9. La información contenida en esta ficha cancela la emitida previamente sobre este producto.