



台灣塑膠工業股份有限公司聚烯事業部

臺灣高雄縣林園鄉石化一路1號

Formosa Plastics Corporation

Lin Yuan Plant: NO.1, Shih-Hwa 1 Road, Lin-Yuan

Hsiang, Kaohsiung County, Taiwan

Tel: 05-6811121 Fax: 05-6811122

技術資料

台塑烯 9000/9001

1. 產品概述

9000/9001 為高密度聚乙烯樹脂，屬乙烯/丁烯共聚合物，使用高活性觸媒以 Continuous Stirred-tank Reactors (CSTR) 反應方式製造而成，具有高密度、高分子量及寬分子量分佈之特性。

9000 強調高速加工性佳、膜厚分佈均勻、成型膜配向佳，適合用於超薄袋、點斷袋及小型購物袋。9001 則具有薄膜強韌性佳、加工膜管穩定性佳及成型膜配向佳之特性，可應用於購物袋、市場袋、垃圾袋、點斷袋，亦可用於生產排水管。

2. 特性

項目	單位	檢驗方法	9000	9001
熔融指數 MI _{2.16}	g/10min	ASTM D1238	0.07	0.05
密度	g/cm ³	ASTM D1505	0.950	0.950
熱性質				
熔點	°C	台塑 DSC	130	130
脆化溫度	°C	ASTM D746	<-70	<-70
軟化點	°C	ASTM D1525	123	123
機械性質				
拉力降伏強度	Kg/cm ²	ASTM D638	260	260
拉力斷裂強度	Kg/cm ²	ASTM D638	370	380
拉力斷裂伸長率	%	ASTM D638	850	800
拉力衝擊強度	kg · cm/cm ²	ASTM D1822	650	800
艾式衝擊強度	Kg-cm/cm notch	ASTM D256	22	22
硬度	Shore D	ASTM D2240	65	65
耐環境應力龜裂	小時	ASTM D1693	500	>1000

*以上數據為測試平均值，僅提供參考

3.建議加工條件

實際的吹膜條件將取決於設備的種類，也取決於所生產薄膜厚度、大小。下列條件可供生產參考：

擠出筒體	180- 200°C
模頭	195- 205°C
熔融溫度	190- 210°C

註：以上加工條件，9000/9001 均可適用，但可視所生產的薄膜厚度、大小進行微調。因考量 9000/9001 在分子結構上的差異，9000 適合用於吹製超薄袋，並不建議用於吹製較厚、要求膜管穩定性的中、大型袋。

4.法規符合

此品級符合美國食品藥物管理局(FDA)聯辦法規 21.177.1520、歐洲玩具標準 EN71(即八大重金屬測試)Part3:1994(A1:2000)、歐盟「危害物質限用指令」(RoHS)之法規，詳細之內容與其他資訊請洽台塑公司提供。

5.包裝方式

以 25KgPE 內襯紙袋或 1000Kg 太空包供應

6.儲存方式

須儲存在乾燥、通風良好的環境下，最好不超過 40°C。防止雨淋、防止陽光直接照射，不得在露天存放。產品有效期限三年。