

## 改性 PBAT BF1112

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

性能 Properties	检测标准 Test Method	测试条件 Test Condition	单位 Unit	典型值 Typical Values
<b>物理性能 Physical</b>				
密度 Density	ISO 1183-1: 2004A	23℃	g/cm <sup>3</sup>	1.30
熔体流动速率 Melt Flow Rate	ISO 1133: 2011	190℃, 2.16kg	g/10min	5-7
水分 Water Content		105℃	%	≤0.3
填充含量 Content			%	20
<b>机械性能 Mechanical</b>				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527-2: 2012	50mm/min	MPa	15
拉伸模量 Tensile Modulus	ISO 527-2: 2012	50mm/min	MPa	150
断裂伸长率 Elongation at Break	ISO 527-2: 2012	50mm/min	%	>400

- ✓ 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.