



TYPY PRO VYTLAČOVÁNÍ

LITEN[®]

**H D P E
L I T E N[®]**

Produktové portfolio

TYPY PRO VSTŘIKOVÁNÍ

HDPE LITEN®

TYPY PRO VSTŘIKOVÁNÍ

Tabulka obsahuje informativní hodnoty parametrů, které nepředstavují specifikace daného typu.

HDPE LITEN®	KOMONOMER	MFR 190 °C / 2,16 KG	MFR 190 °C / 5 KG	HUSTOTA	VÝROBNÍ SMRŠTĚNÍ		NAPĚTÍ NA MEZI KLUZU	PRODLOUŽENÍ NA MEZI KLUZU	MODUL PRUŽNOSTI V OHYBU	MODUL PRUŽNOSTI V TAHU	VRUBOVÁ HOUŽEVNATOST CHARPY		VST 10 N	ESCR F ₅₀ 55 °C, 6 MPA, 10 %	FNCT 50 °C, 9 MPA, 2 %	HLAVNÍ DOPORUČENÁ APLIKACE
		g/10 min	kg/m ³		Podélné (%)	Kolmo (%)					MPa	%				
		ISO 1133-1	ISO 1183-1	ISO 294-3,4		ISO 527-1,2		ISO 178	ISO 527-1,2	ISO 179-1	ISO 306	ISO 22088-2	ISO 16770			
Standardní typy pro vstřikování																
MB 53-200	C6	1,8	6	953	-	-	24	7	900	750	19	7	124	400*	120**	Víčka na lahve pro sycené nápoje
RL 58 UV	C6	2,8	10	950	2,3	1,7	21	9	850	800	18	8	125	25	2	Uzávěry na UN nádoby a sudy
RL 58	C6	3,0	11	950	2,3	1,7	21	9	800	800	16	8	125	20	2	Víčka na lahve pro sycené nápoje, kompaundy PEX
ML 57	C6	4,3	12	952	2,2	1,7	22	10	850	850	11	5	125	12	1,5	Popelnice, technické díly, palety
MS 57	C6	4,3	12	952	2,2	1,7	22	10	850	850	11	5	125	12	1,5	Popelnice, technické díly, palety, kontejnery
ML 67	C6	6,5	18	954	2,1	1,9	22	9	900	900	7,5	5	126	8	1,5	Technické díly, palety, kontejnery
MB 68	C6	7,5	22	957	2,1	1,9	23	9	1000	800	7	5	126	5	1,0	Kartuše na adheziva, technické díly
MB 71	-	8,0	25	963	2,1	1,8	25	9	1150	1000	6,5	5	127	3	0,8	Přepravky, víčka, technické díly
ML 71	-	8,0	25	963	2,1	1,8	25	9	1150	1000	6,5	5	127	3	-	Přepravky, víčka, technické díly
MB 87	C6	25	-	955	2,0	1,9	22	9	900	950	3,5	-	123	-	-	Potřeby pro domácnost, nádoby na potraviny, víčka
Přejezdové typy pro vstřikování																
MB 61	-	7,5	-	960	2,1	1,9	23	9	1000	800	6,5	-	125	-	-	Přepravky, víčka
MB 73	-	10	-	963	-	-	26	9	1100	1100	4,5	-	126	-	-	Potřeby pro domácnost, hračky, přepravky, technické díly
MB 77	C6	16	-	960	-	-	23	9	1000	-	3,5	-	125	-	-	Potřeby pro domácnost, hračky, nádoby na potraviny

Poznámka:
 Mechanické vlastnosti jsou stanoveny na standardních zkušebních tělesech, vstřikovaných za podmínek v ISO 294-1 a kondicionovaných podle ISO 291.
 * ESCR, 50 °C; 100 % Arkopal N100; ASTM D1693 B
 ** ESCR, 50 °C; 10 % Arkopal N100; ASTM D1693 B

HDPE LITEN®

TYPY PRO VYTLAČOVÁNÍ

Tabulka obsahuje informativní hodnoty parametrů, které nepředstavují specifikace daného typu.

HDPE LITEN®	MWD ²⁾ UNI-/BIMODÁLNÍ	KOMO-NOMER	MFR 190 °C / 2,16 KG	MFR 190 °C / 5 KG	MFR 190 °C / 21,6 KG	HUSTOTA	NAPĚTÍ NA MEZI KLUZU	PRODLOUŽENÍ NA MEZI KLUZU	MODUL PRUŽNOSTI V TAHU	MODUL PRUŽNOSTI V OHYBU	VRUBOVÁ HOUŽEVNATOST CHARPY		VST 10 N	ESCR F ₅₀ 50 °C, 100 %	ESCR F ₁₀₀ 50 °C, 10 %	FNCT 50 °C, 9 MPA, 2 %	FNCT 80 °C, 4 MPA, 2 %	TECHNOLOGIE ZPRACOVÁNÍ	HLAVNÍ DOPORUČENÁ APLIKACE
			g/10 min	kg/m ³	MPa						%	MPa							
			ISO 1133-1	ISO 1183-1	ISO 1183-1	ISO 1183-1	ISO 1183-1	ISO 1183-1	ISO 527-1,2	ISO 178	ISO 179-1	ISO 306	ASTM D1693 B	ISO 16770					
Vyřezávání a vytlačování																			
BS 50-007	UM	C6	-	0,35	6,5	947	22	9	900	1100	22	10	126	5000	1000	50	15	Vyřezávání, vytlačování	IBC kontejnery do objemu 1000 L
BB 54-010	BM	C6	-	0,45	11	954	24	7	1100	1200	18	6	126	-	3000	80	-	Vyřezávání, vytlačování	Kontejnery pro detergenty a chemikálie, netlakové trubky
BB 52-010	UM	C6	0,16	0,60	11	952	24	9	1250	1250	24	18	128	600	150	10	-	Vyřezávání, vytlačování	Kontejnery a kanystry do objemu 60 L
BB 75	UM	C6	0,10	0,45	11	948	24	9	1000	1050	15	5	125	2000	300	40	20	Vyřezávání, vytlačování	Technické desky, kontejnery do objemu 220 L
BB 85	UM	C6	0,17	0,85	17	952	25	9	1050	1150	12	5	125	500	300	15	-	Vyřezávání, vytlačování	Technické desky, nádoby do objemu 120 L
BB 54-030	BM	C6	0,30	1,20	22	954	25	8	1200	1300	13	5	127	3000	1000	25	-	Vyřezávání, vytlačování	Nádoby do objemu 5 L, v případě akumulátoru tavěny do objemu 25 L, netlakové trubky
BB 56-040	UM	C6	0,4	1,6	30	956	26	7	1450	1400	14	7	129	-	25	1,6	-	Vyřezávání, vytlačování	Netlakové trubky, další extrudované produkty
BB 58-030	BM	C6	0,30	1,20	22	958	26	8	1300	1400	12	5	128	300	150	6	-	Vyřezávání, vytlačování	Nádoby do objemu 5 L, v případě akumulátoru tavěny do objemu 25 L, netlakové trubky
BB 61-060	UM	-	0,60	2,60	48	961	28	8	1600	1600	16	9	130	10	-	1,6	-	Vyřezávání, vytlačování	Netlakové trubky, lahve na mléko, čerstvé ovocné šťávy do objemu 1 L
Vytlačování trubek																			
PL 62-005 ¹⁾	BM	C6	-	0,25	7	962	23	9	1100	1200	28	7	125	-	>6000	-	> 6000	Vytlačování tlakových trubek	Černé tlakové trubky pro rozvod pitné vody a zemního plynu až do velkých průměrů, klasifikace PE 100 (LS)
PL 60-006 ¹⁾	BM	C6	-	0,26	8	960	23	9	1100	1200	30	9	125	-	>6000	-	> 8760	Vytlačování tlakových trubek	Černé tlakové trubky pro rozvod pitné vody a zemního plynu až do velkých průměrů, klasifikace PE 100 RC
Vytlačování desek a silných fólií																			
EB 49-006	BM	C6	-	0,30	8	949	22	9	1000	1150	32	10	125	-	>6000	-	-	Vytlačování desek	Přírodní technické desky, kvalita PE 100
EH 49-006	BM	C6	-	0,30	8	949	22	9	1000	1150	32	10	125	-	>6000	>6000	>6000	Vytlačování trubek	Tlakové trubky PE-RT, typ II pro obaly vysokonapěťových kabelů
EB 52-005	BM	C6	-	0,25	7	950	22	9	1000	1150	32	10	125	-	>6000	>6000	>6000	Vytlačování trubek	Technické desky (kvalita PE 100)
VB 85	UM	C6	0,10	0,50	12	946	22	9	-	950	14	5	123	1000	300	60	40	Vytlačování desek	Technické desky pro stavební průmysl, nádoby do objemu 120 L
Vytlačování fólií																			
FB 14	UM	C4	0,10	0,50	12	940	20	10	650	750	14	5	118	2000	-	50	35	Vytlačování fólií	Vyřezávané fólie pro balení potravin o typické tloušťce nad 10 mikronů
FB 75	UM	C6	0,10	0,45	11	948	24	9	1000	1050	15	5	125	2000	300	40	20	Vytlačování fólií	Vyřezávané fólie o tloušťce nad 7 mikronů
FB 85	UM	C6	0,17	0,85	17	952	25	9	1050	1150	12	5	125	500	300	15	-	Vytlačování fólií	Vyřezávané fólie pro balení potravin o typické tloušťce nad 10 mikronů
FB 25	UM	C4	0,15	0,80	18	950	24	10	600	1000	10	5	125	2000	500	10	-	Vytlačování fólií	Vyřezávané fólie pro balení potravin o typické tloušťce nad 15 mikronů
FB 24 / FL 24	UM	C4	0,20	1,00	20	938	17	10	650	700	14	5	115	400	-	50	-	Vytlačování fólií	Vyřezávané obalové fólie o typické tloušťce nad 20 mikronů, blendy s LLDPE a LDPE
FB 85 F	UM	C6	0,30	1,40	30	954	26	9	-	1200	8	4,5	125	500	250	10	-	Vytlačování fólií	Desky a lité fólie pro stavební průmysl, koextrudované obalové fólie, blendy s LLDPE a LDPE
Vytlačování textilií																			
TB 49-060	UM	C6	0,60	1,80	20	949	23	9	1000	1100	16	7	128	300	150	6	-	Vytlačování pásek	Pásky z litých a vyřezávaných fólií, sítě a obaly na ovoce a zeleninu o typické tloušťce nad 60 mikronů
LS 87	UM	C6	25	-	-	955	22	10	-	900	3,5	-	123	-	-	-	-	Spunbond	Bikomponentní vlákna zhotovená technologií spunbond pro oblast hygieny

Poznámky: ¹⁾ Černý granulát. ²⁾ MWD – distribuce molekulových hmotností.
 Mechanické vlastnosti jsou stanoveny na standardních zkušebních tělesech, lisovaných za podmínek v ISO 293 a kondicionovaných podle ISO 291.