

## 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<br>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.