



押出コーティング用LDPE



株式会社 ENEOS NUC

項 目	MFR (21.18N)	密度	融点 (DSC法)	引張破壊 応力 ¹⁾	引張破壊 伸び ¹⁾	ピカット 軟化点	デュロメータ硬さ	ネックイン	ドロ-ダウン	ポリ衛協 自主規制登録	主用途	特 徴
試 験 法	JIS K 7210-1	JIS K 7112-2	ISO 11357-3	JIS K 7161-2	JIS K 7161-2	JIS K 7206	JIS K 7215	NUC法	NUC法			
単 位	g/10min	g/cm ³	℃	MPa	%	℃	HDD	cm	m/min			
銘 柄												
NUC-8008	4.6	0.916	109	10.2	90	86	48	2.8	200<	[A] EZar-0269	紙ラミ 軽包装	低温加工性 接着性
NUC-8080	7.5	0.916	107	9.3	100	-	-	3.4	250<	[A] EZar-0269	紙ラミ クロスラミ	低温加工性 接着性、低温ヒートシール性
NUC-8009	9.7	0.916	108	9.3	110	83	49	4.0	250<	[A] EZar-3524	紙ラミ クロスラミ	低温加工性
DNDV-0405R	32	0.914	105	7.5	440	73	45	-	-	[A] EZa-0942	カーペット	低温加工性

1) Type1A射出成形（4mm厚）、試験条件：JIS K 6922-2、引張速度：50mm/min

注）本カタログの数値は代表的な値を示したものでありますから、本材料使用上の手引きとしてのみご使用下さい。

「押出条件」

ネックイン 樹脂温度320℃、15μmコーティング、ライン速度100m/min、エア-ギャップ110mm

ドロ-ダウン 樹脂温度320℃、吐出量0.8kg/hr/cmダイ

「性能比較」

	LDPE	LLDPE	HDPE
密度	0.910～0.930	0.910～0.940	0.942～
融点	105～115℃	117～127℃	125℃～
硬さ	柔らかい	硬い	硬い
引張強さ	普通	強い	強い
引張伸び	普通	伸びる	伸びない
衝撃強さ	普通	強い	弱い
透明性	良い	やや悪い	悪い
加工性	しやすい	しにくい	しにくい
モーター負荷	普通	大きい	大きい