

# HDPE

중공성형용 HDPE 수지

▶ B230A

## ● 개요

---

HDPE 중공성형용 수지는 소형용기부터 대형용기까지 적용할 수 있는 다양한 품목을 구비하고 있습니다.

특히 용도에 따라 압출특성 및 가공안정성의 물성 균형을 이루고 있어 일반 중공성형 기계로 가공하기에 적합한 제품입니다.

또한 고객의 요구에 따라 항균, 고속성형, 우유용기용 제품 생산도 가능합니다.

## ● 용도

---

HDPE 중공성형용 수지 B230A는 충격강도 및 기계적 물성이 우수하여 용기의 장기 보관 특성 및 내약품성이 우수합니다.

또한 표면 및 적재특성이 강화되어 있습니다.

## ● 용도

---

- ▶ 중대형 용기 (식료품 용기, 화공약품 용기)

## ● 제품 적용 시 필요한 주요 물성

---

- ▶ 가공성
- ▶ 중,대형 용기: 충격강도, 적재성, 내구성, 내약품성

## ● 물성

### ▶ 수지 물성

항목	시험방법	단위	B230A
용융 지수	ASTM D1238	g/10min	0.35
밀도	ASTM D1505	g/cm <sup>3</sup>	0.963
인장강도 (항복점)	ASTM D638	kg/cm <sup>2</sup>	290
인장강도 (파단점)	ASTM D638	kg/cm <sup>2</sup>	370
Izod 충격강도(23℃)	ASTM D256	kgfcm/cm	>50
굴곡강도	ASTM D790	kg/cm <sup>2</sup>	12,000
신율 (파단점)	ASTM D638	%	>500
Vicat 연화점	ASTM D1525 1kg	℃	128
용융온도	HANWHA TOTAL	℃	132
저온 취화 온도	ASTM D746	℃	<-80
내스트레스크래킹성	ASTM D1693	(F50)	40
Rockwell 경도	ASTM D785	R scale	60

주) 상기 데이터는 안내자료의 대표치이며 규격치는 아닙니다.

## ● 용도

HDPE 중공성형용 수지의 전형적인 가공조건은 다음과 같습니다.

- ▶ 가공 온도 - 호 퍼 부 : 상온
- 실린더(공급 및 압축부) : 140 ~ 170℃
- 실린더(계량부) 및 다이부 : 160 ~ 200℃

그러나 실질적인 온도는 스크류와 다이의 디자인, 성형품의 크기와 두께 및 가공시 압출량에 따라 달라지게 됩니다.

특히 220℃ 이상의 온도로 가공되는 경우 스크랩을 많이 사용하는 중공성형 제품 특성 때문에 물성이 크게 저하되므로 유의하시기 바랍니다.

## ● 식품용품 인증

- ▶ 한화토탈 B230A는 미국 식품의약품국(FDA)의 식품포장 규격인 21 CFR 177.1520 규정을 만족하고 있습니다.
- ▶ 추가적인 문의가 필요하시면, 한화토탈 수지고객지원팀으로 연락 주시기 바랍니다.

## ● 연락처

- ▶ 수지고객지원팀  
31900 충남 서산시 대산읍 독곶 2로 103  
TEL : 82-41-660-6190 FAX : 82-41-660-6189  
Homepage: [www.hanwha-total.com](http://www.hanwha-total.com)

## 면책 사항

본 문서는 한화토탈에 저작권이 있습니다. 모든 정보는 참고용이며, 최종제품의 SPEC이 아닙니다. 고객은 당사의 제품과 정보가 특별한 목적에 부합하는지, 고객이 해당 제품을 사용하는 것에 어떠한 규제가 적용되는 지에 대한 판단을 직접 하셔야 합니다. 한화토탈은 본 문서의 내용에 대해서 어떠한 책임이나 의무도 지지 않습니다.

한화토탈은 본 자료에 포함된 어떠한 정보에 대해서도 명시적, 묵시적(상업성, 특별목적 부합성 등) 기타 어떠한 형태의 보증도 제공하지 않습니다. 합성토탈은 본 자료의 내용을 사전 통보 없이 임의로 변경할 수 있습니다.