



台灣塑膠工業股份有限公司麥寮廠

臺灣省雲林縣麥寮鄉台塑工業園區1號

Formosa Plastics Corporation

Mailiao Plant: NO.1, Formosa Industrial Complex,
Mailiao Village, Yunlin County, Taiwan, R.O.C.

Tel: 886-5-681-2345 Fax: 886-2-681-2833

技術資料表

台塑烯 6520G

一、產品描述

6520G 是低密度聚乙烯樹脂，商品名為台塑烯(Taisox)，此產品為高壓製程所製造。在高溫、高壓下藉由過氧化物作用使乙烯分子聚合反應形成低密度聚乙烯(LDPE)。

6520G 一般的應用為鋁箔、紙材等淋膜、一般射出品、發泡材，其具有良好之流動性、黏著性佳、頸縮性低之特點。

二、基本性質

基本物性	單位	測試方法	
熔融指數 MI _{2.16}	g/10min	ASTM D1238	7.5
密度	g/cm ³	ASTM D1505	0.916
熱性質			
熔點	°C	DSC	105
脆化溫度	°C	ASTM D746	<-70
軟化點	°C	ASTM D1525	85
機械性質			
拉力降伏強度	Kg/cm ²	ASTM D638	90
拉力斷裂強度	Kg/cm ²	ASTM D638	110
拉力斷裂伸長率	%	ASTM D638	500
彎曲模量	Kg/cm ²	ASTM D790	1100
硬度	Shore D	ASTM D2240	52

註：上述物性為平均值，僅提供作為用料選擇之參考。

三、法規符合

此品級符合美國食品藥物管理局(FDA)聯邦法規 21 CFR 177.1350. 及歐盟 RoHS 之規定，詳細之內容與其他資訊請洽台塑公司提供，或參閱下列網址：

www2.fpc.com.tw/pe/indexc.。

五、包裝

25Kg PE 內襯紙袋與太空包。

六、儲存

於通風良好儲存溫度 40°C 以下、無陽光直射處，可儲放 3 年。

七、加工建議

台塑烯 6520G 最主要用途為各類材質之淋膜加工，通常使用 T-die 押出設備，在高溫下使淋膜料氧化產生黏性而與被淋膜物質貼合。

6520G 具有適當之分子量分布及長支鏈提供較佳之抗頸縮性質、適中之 MI 提供良好之抽拉性。

加工過程影響黏著強度之因素有：淋膜料之密度、熔融溫度、模頭與貼合輪之間隙長度 (air gap)，淋膜溫度提高，則貼合強度會增加，但熱封強度會降低，密度增加水氣阻隔性、耐溫性增加，針對加工條件之選用須依照實際之成品需求來加以調整，以達到最適化。

6520G 使用之淋膜加工條件範例

淋膜材質	加工溫度範圍(°C)	加工線速(m/min)
牛皮紙	270-290	65-80
帆布	280-310	65-120
便當盒、離形紙等	310-340	80-120
鋁箔、PET、PA.膜	320-340	80-150

更新日期：2014/02/26