



台灣塑膠工業股份有限公司聚烯事業部

臺灣高雄縣林園鄉石化一路1號

Formosa Plastics Corporation

Lin Yuan Plant: NO.1, Shih-Hwa 1 Road,

Lin-Yuan Hsiang, Kaohsiung County, Taiwan

Tel: 886-5-681-1180 Fax: 886-5-681-1122

技術資料

台塑烯 8001BL

1. 產品概述

8001BL 為黑色高密度聚乙烯，PE 管專用樹脂，可應用於自來水管、瓦斯管、高壓電埋設輸送管、電信導管、污排水管、海水排放管和化學用管。

8001BL 為乙烯/丁烯共聚合物，係使用高活性觸媒以 Continuous Stirred-tank Reactors (CSTR)反應方式製造而成，具有高密度、高分子量及寬分子量分佈之特性。依照 ISO 12162:2009(E)，8001BL 為 PE 100 等級樹脂(最小需求強度 MRS 為10MPa)，能承受在 20°C、10MPa 的最小環向應力作用下達 50 年以上。其具有使用壽命長、高抗拉強度、優異的抗應力龜裂性及抗蠕變性與易加工之特性，尤其在相同重量下，使用安全性更高。

2. 特性

項目	單位	檢驗方法	數值
熔融指數 MI _{2.16}	g/10min	ASTM D1238	0.05
熔融指數 MI ₅	g/10min	ASTM D1238	0.23
熔融指數 MI _{21.6}	g/10min	ASTM D1238	7.0
密度	g/cm ³	ASTM D1505	0.958
熱性質			
熔點	°C	台塑 DSC	129
軟化點	°C	ASTM D1525	124
脆化溫度	°C	ASTM D746	<-70
機械性質			
拉力降伏強度	Kg/cm ²	ASTM D638	240
拉力斷裂強度	Kg/cm ²	ASTM D638	360
拉力斷裂伸長率	%	ASTM D638	850
硬度	Shore D	ASTM D2240	64
耐環境應力龜裂	小時	ASTM D1693	>1000
MRS	Mpa	ISO 9080	10
碳黑含量	%	ISO6964	2.3
熱穩定性(200°C)	分	ISO/TR 10837	>30

*以上數據為測試平均值，僅提供參考

3. 建議加工條件

建議 8001BL 在使用前先以烘乾設備 90-100°C 烘乾 1-2 小時。

實際的擠出條件將取決於設備的種類，也取決於所生產管道的壁厚。下列條件可作為生產參考：

擠出筒體	185- 210°C
模頭	200- 215°C
熔融溫度	200- 220°C

4. 包裝方式

以 25Kg 塑膠包或 1000Kg 太空包供應

5. 儲存方式

須儲存在乾燥、通風良好的環境下，最好不超過 40°C。防止雨淋、防止陽光直接照射，不得在露天存放。產品有效期限三年。



台灣塑膠工業股份有限公司
FORMOSA PLASTICS CORPORATION

聚烯事業部 · DPOLYOLEFIN DIVISION

營業處：105台北市敦化北路201號·台塑大樓四樓215室

Sales Dept.：215, 4F, 201, Tung-Hwa North Road, Taipei, Taiwan

TEL：886-2-27122211ext.6140~6149,8142~8144

FAX：886-2-27193260、27178176

e-mail：formosa_pe@fpc.com.tw

http：//www2.fpc.com.tw/PE/indexc.htm



台灣塑膠工業股份有限公司
FORMOSA PLASTICS CORPORATION

聚烯事業部 · DPOLYOLEFIN DIVISION

寧波營業處：中國宁波市北倉區台塑關係企業寧波工業園區

Sales Dept.：FPG Ningbo Industrial Park Beilun Ningbo, China

電話(TEL)：86-574-86902999 轉分機(ext.) 3973/3977/3981

傳真(FAX)：86-574-86902906

Email: mugi.fsrc@fpg.com.tw