



TYPEN FÜR EXTRUSION

[®]
LITEN

H D P E
L I T E N[®]

Produkt portfolio

SPRITZGUSSTYPEN

HDPE LITEN® SPRITZGUSSTYPEN

HDPE LITEN®	COMONOMER	MFR 190 °C/ 2,16 KG	MFR 190 °C/ 5 KG	DICHTE	SCHRUMPUNG		STRECK- SPANNUNG	STRECK- DEHNUNG	BIEGE-E- MODUL	ZUG-E- MODUL	CHARPY NIS		VST 10 N	ESCR F ₅₀ 55 °C, 6 MPA, 10 %	FNCT 50 °C, 9 MPA, 2 %	EMPFOHLENE HAUPTANWENDUNG
		g/10 min	kg/m ³		Paralell (%)	Normal (%)					MPa	%				
		ISO 1133-1	ISO 1183	ISO 294-3,4	ISO 527-1,2	ISO 178	ISO 527-1,2	ISO 178	ISO 22088-2	ISO 16770						
Standard-spritzgusstypen																
MB 53-200	C6	1,8	6	953			24	7	900	750	19	7	124	400*	120**	Verschlüsse für karbonisierte Getränke
RL 58 UV	C6	2,4	10	950	2,3	1,7	21	9	850	800	18	8	125	25	2	Deckel für UN-Behälter und Fässer
RL 58	C6	3,0	11	950	2,3	1,7	21	9	800	800	16	8	125	20	2	PET-Verschlüsse für karbonisierte Getränke, PEX-Rohre, technische Teile
ML 57	C6	4,3	12	952	2,2	1,7	22	10	850	850	11	5	125	12	1,5	Abfallbehälter, Mülltonnen, Paletten, technische Teile
MS 57	C6	4,3	12	952	2,2	1,7	22	10	850	850	11	5	125	12	1,5	Abfallbehälter, Mülltonnen, Paletten, Container, technische Teile
ML 67	C6	6,5	18	954	2,1	1,9	22	9	900	900	7,5	5	126	8	1,5	Technische Teile, Paletten, Container
MB 68	C6	7,5	22	957	2,1	1,9	23	9	1000	900	7	5	126	5	1,0	Kartuschen für Adhäsiva, technische Teile
MB 71	-	8,0	25	963	2,1	1,8	25	9	1150	1000	7	5	127	3	0,8	Obstkisten, Eimer, Verschlüsse, technische Teile
ML 71	-	8,0	25	963	2,1	1,8	25	9	1150	1000	7	5	127	3	-	Obstkisten, Eimer, Verschlüsse, technische Teile
MB 87	C6	25	-	955	2,0	1,9	22	9	900	950	3,5	-	123	-	-	Dünnwandige Haushaltsgegenstände, Eimer, Tiegel
Übergangs-spritzgusstypen																
MB 61	-	7,5	-	960	2,1	1,9	23	9	1000	800	6,5	-	125	-	-	Obstkisten, Verschlüsse für drucklose Anwendungen
MB 73	-	10	-	963	-	-	26	9	1100	1100	4,5	-	126	-	-	Dünnwandige Haushaltsgegenstände, Spielzeug, Eimer, technische Teile
MB 77	C6	16	-	960	-	-	23	9	1000	-	3,5	-	125	-	-	Dünnwandige Haushaltsgegenstände Eimer, Lebensmittelverpackungen

* ESCR, 50 °C; 10 % Arkopal N100; ASTM D1693 B
** FNCT 50 °C; 4,5 MPa

HDPE LITEN® EXTRUSIONSTYPEN

HDPE LITEN®	MWD ²⁾ UNI/ BIMODAL	COMONOMER	MFR 190 °C/ 2,16 KG	MFR 190 °C/ 5 KG	MFR 190 °C/ 21,6 KG	DICHTE	STRECK- SPAN- NUNG	STRECK- DEH- NUNG	ZUG-E MODUL	BIEGE-E MODUL	CHARPY NIS		VST 10 N	ESCR F ₅₀ 50 °C, 100 %	ESCR F ₅₀ 50 °C, 10 %	FNCT 50 °C, 9 MPA, 2 %	FNCT 80 °C, 4 MPA, 2 %	VERARBEITUNGSTECHNOLOGIE	EMPFOHLENE ANWENDUNG
			g/10 min	kg/m ³	MPa						%	MPa							
			ISO 1133-1	ISO 1183	ISO 527-1,2	ISO 178	ISO 179-1	ISO 179-1	ISO 306	ASTM D1693 B	ISO 16770								
Blasformen und extrusion																			
BS 54-002	UM	C6	-	0.07	2.2	954	25	8	1000	1250	65	45	128	3000	200	20	-	Blasformen, Extrusion	Blasen großer Industriecontainer (Fässer, L-Ring) bis zum 5000 L Inhalt, technische Platten
BS 50-007	UM	C6	-	0.32	6.5	947	23	8	1000	1100	25	18	126	5000	1000	50	15	Blasformen, Extrusion	IBC-Container bis zu einem Inhalt von 1000 L, technische Platten
BB 52-010	UM	C6	0.16	0.70	11	952	24	8	1000	1250	25	20	128	1000	200	15	-	Blasformen, Extrusion	Industrielle Behälter bis zu einem Inhalt von 60 L, Platten
BB 75	UM	C6	0.1	0.45	11	948	24	9	1000	1100	15	6	125	1000	400	45	20	Blasformen, Extrusion	Technische Platten, Behälter bis zu einem Inhalt von 220 L
BB 85	UM	C6	0.17	0.85	17	952	26	9	1050	1200	12	5.5	125	500	300	15	-	Blasformen, Extrusion	Technische Platten, Container bis zu einem Inhalt von 120 L
BB 54-030	BM	C6	0.30	1.20	21	954	25	7	1200	1300	13	5	126	3000	1000	25	-	Blasformen, Extrusion	Behälter bis zu einem Inhalt von 5 L, falls Schmelz-Akkumulator beigefügt, auch bis zu 25 L drucklose Rohre
BB 58-030	BM	C6	0.30	1.20	23	958	26	7	1200	1400	12	5	128	500	200	6	-	Blasformen, Extrusion	Behälter bis zu einem Inhalt von 5 L, falls Schmelz-Akkumulator beigefügt, auch bis zu 25 L drucklose Rohre
BB 61-060	UM	-	0.60	2.60	48	961	28	7	1300	1600	15	9	129	10	-	1.6	-	Blasformen, Extrusion	Flaschen für Milch, frische Fruchtsäfte, bis zu einem Inhalt von 1 L
Rohrextrusion																			
PL 62-005 ¹⁾	BM	C6	-	0.25	7	962	22	7.5	1100	1200	26	7	125	-	>6000	-	> 6000	Druckrohrextrusion	Schwarze Druckrohre bis zu großen Durchmessern für die Gas- u. Wasserversorgung, Klassifizierung PE 100 (LS)
PL 60-006 ¹⁾	BM	C6	-	0.26	8	960	22	7.5	1000	1200	35	9	125	-	>6000	-	> 8760	Druckrohrextrusion	Schwarze Druckrohren bis zu DN 630 mm für die Gas- u. Wasserversorgung, geeignet für alternative Verlegungstechniken der Rohre, Klassifizierung PE 100 RC.
Platten und dickfolienextrusion																			
EB 49-006	BM	C6	-	0.30	8	949	22	8	900	1150	35	14	125	-	>6000	-	-	Plattenextrusion	Naturfarbene technische Platten mit PE 100 Qualität
EB 52-005	BM	C6	-	0.3	8	950	22	8	1000	1150	30	10	125	-	>6000	-	-	Plattenextrusion	Naturfarbene technische Platten (PE 100 Qualität)
VB 85	UM	C6	0.1	0.5	12	946	22	9	-	1000	14	5	124	1000	300	80	50	Plattenextrusion & Blasformen	Technische Platten für die Bauindustrie, Beglämern bis zu einem Inhalt von 120 L
Folienextrusion																			
FB 52-010	UM	C6	0.16	0.70	11	952	24	8	1000	1250	25	20	128	1000	200	15	-	Folienextrusion	Dünne Verpackungsfolien ab 7 µm
FB 14	UM	C4	0.10	0.50	12	940	20	10	650	750	14	5	118	2000	-	50	15	Folienextrusion	Verpackungsfolien für Lebensmittel ab 10 µm
FB 75	UM	C6	0.1	0.45	11	948	24	9	1000	1100	15	6	125	2000	300	45	20	Folienextrusion	Verpackungsfolien für Lebensmittel ab 7 µm
FB 85	UM	C6	0.17	0.85	17	952	25	9	1050	1150	12	5.5	125	600	-	15	-	Folienextrusion	Dünne Schlauchfolien ab 10 µm, Gefrier- und Verpackungsfolien für Lebensmittel
FB 25	UM	C4	0.15	0.80	18	950	24	10	600	1000	10	5	125	2000	500	10	-	Folienextrusion	Schlauchfolien für Lebensmittel ab 15 µm
FB 24 / FL 24	UM	C4	0.20	1.00	20	938	17	10	650	700	14	5	115	400	-	50	-	Folienextrusion	Schlauchverpackungsfolien ab 20 µm, Mischen mit LLD- und LD-PE-Mischfolien
FB 85 F	UM	C6	0.30	1.40	30	954	27	9	-	1250	9	4	125	500	300	12	-	Folienextrusion	Platten und Flachfolien für die Bauindustrie, coextrudierte Verpackungsfolien, LLD- und LD-PE-Mischfolien
Textilienextrusion																			
TB 49-060	UM	C6	0.60	1.8	20	949	24	8	1000	1200	16	7	127	1000	200	5	-	Bändchenextrusion	Gewebe Bänder aus Schlauch- und Flachfolien für Verpackungssäcke für Agro- und Geotextilien, ab 60 µm
LS 87	UM	C6	25	-	-	955	22	10	-	900	3.5	-	123	-	-	-	-	Vliesbildungsverfahren	Bikomponentenfasern für nichtgewebte Textilverbundstoffe im hygienischen Bereich

Bemerkungen: ¹⁾ schwarze Typen. ²⁾ Molecular Weight Distribution
Die mechanischen Eigenschaften wurden an gepressten Probekörpern nach ISO 293 vorbereitet, die nach ISO 291 konditioniert worden waren.