

东莞市隆年塑胶科技有限公司

物性表

品名: PETG

型号: LN200-80HL 加强版 / LN200 / LN100

检测项目 Item	指标 Specification	检测结果 Result
1、特性黏度 IV(dL/g)	0.74±0.02	0.74
2、色度 Color L 值	≥55	56
b 值	≤0.0	-0
3、二甘醇含量 DEG(%)	0.8±0.3	0.9
4、端羧基含量 -COOH(mmol/kg)	≤30	6
5、玻璃化转变温度		
Glass transition temperature(°C)	77±3	77
6、粉末 Powder(mg/kg)	≤80	5
7、切片大小 Chips size(g/100 粒)	1.6±0.1	1.6
8、密度 Density(g/cm ³)	≥1.29	1.30
9、水分 Moisture(%)	≤0.3	0.05
10、灰分 Ash(%)	≤0.08	0.01

PETG 原料典型应用: 主要适用于注塑、挤出成型方法, 制品形式包括高透明聚酯片材、板材、收缩标签膜、异性材、化妆品瓶、医用器材耗材等领域。

PETG 技术优势: LN200-80HL 加强版 / LN200 / LN100。

具有优异的流动性, 抗冲击拉伸性强, 成膜性, 高透明性接近玻璃质感, 溶胶顺畅, 进胶口无气纹, 干燥 70 度无结块现象。针对化妆品包胶产品容易出现的气纹, 夹水线, 产品粘的太紧导致机械手取不到产品频繁报警等异常, 我司 PETG 材料改善显著。突破性的

技术可以为化妆品包材工厂解决问题，提升合格率，减轻技术人员频繁维护压力。

PETG 原料注塑成型工艺：

干燥温度：70 度 时间：4-5 小时 方式：除湿机/热风干燥设备。注塑成型温度；200-230 度。

PETG 原料注意事项：

使用 PETG 之前一定要用 PETG 或者 PC 料清洗机台，不可使用其他塑胶原料清洗以免引起产品发雾影响透明度和发脆。

胶料在炮筒中停留的时间应该控制在 5 分钟之内，超过 5 分钟应清空炮筒材料才可以继续注塑，否则材料容易发黄降解脆化。