

# 南亚塑胶工业股份有限公司

## 台丽绫瓶用聚酯粒

产品编号: 3760

3760 聚酯粒属共聚合型聚合物(Copolymer), 特性黏度 0.76dl/g。

3760 聚酯粒具有良好的熔融及结晶特性, 特别适合供制造热结晶耐热充填的瓶子; 尤其 3760 聚酯粒具有适当及均一的结晶速度, 使加工过程进行瓶口及瓶身加热结晶时, 可同时兼顾生产速度及瓶子透明度; 且其结晶速度均一, 于瓶口加热结晶时, 收缩性均一, 故可达到较高的耐热充填温度及较佳的尺寸安定性。再者, 以 3760 酯粒制成的瓶胚, 其瓶胚熟成时间较短, 故可缩短瓶胚至吹瓶之间的库存时间。

3760 聚酯粒系以优越的聚合技术生产, 结合严格的品管流程, 获得 ISO9001, ISO14001 及 OHSAS18001 的认证, 产品的质量口碑良好, 制成之瓶子已获得知名饮料厂使用。

3760 聚酯粒符合美国食品药物管理法 177.1630 及欧盟食品包装法规定, 可广泛应用于包装饮料、食品等内容物。

3760 聚酯粒制成的瓶子符合环保趋势, 可以回收再使用。

### 产品规格表

质量项目	单位	数值	测试方法
特性黏度	dl/g	0.760 ± 0.02	ASTM D4603
熔点	°C	245 ± 3	ASTM D3418
灰份含量	%	≅ 0.02	南亚方法
水分含量	%	≅ 0.30	南亚方法
醛类含量	ppm	≅ 1.0	气相层析法
酸价含量	10 <sup>-6</sup> equ/g	20 ± 10	滴定法
包装密度	g/cm <sup>3</sup>	0.89 ± 0.05	JIS K-5101
酯粒大小	颗粒数/2g	128 ± 3	天平称重法
细粉含量	ppm	< 100	南亚方法
Hunter L 值		86.0 ± 2.0	JIS Z-8722
Hunter b 值		-3.2 ± 1.0	JIS Z-8722
建议加工条件	干燥温度: 160~170°C, 干燥时间: 5~7 小时, 干燥风露点: -40°C, 干燥风量: 1ft <sup>3</sup> /min/lb-PET 熔解机温度 275~290°C		
保存期限	包装后 1 年内使用完		
存放环境	存放室内, 隔离水气, 热源及避免污染		

产品规格表所列数据仅供参考, 实际数据需依出货质量检验报告表(COA)为准。

(2008 年 6 月 9 日修订)