

1. 目的

ブロー比と引裂き強度の関係を調査する。

2. フィルム組成

内外層：Exceed™ 1001KW(90%)+2426H(10%)

中間層：TOPAS®8007F-600(30%)+Exceed™1001XV(70%)

Exceed™1001KW (ExxonMobil Chemical 製)

Exceed™1001XV (ExxonMobil Chemical 製)

2426H (PTT Polymer 製)

厚み：50 μ m

層比：1：1：1

■ TOPAS®、トパス®は、TOPAS Advanced Polymers GmbH (TAP) がドイツ、米国その他の国で保有している登録商標です。

3. 製膜条件

内外層シリンダー温度：180℃(C1)→190℃(C2)

中間層シリンダー温度：210℃(C1)→210℃(C2)

ダイ温度：190℃(D1)→190℃(D2)→190℃(D3)

製膜速度：12.5m/min

ブロー比：1.5、2.0、2.5、3.0、3.3

3. 結果

