**Technical requirements PE**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **HDPE Grades** | **Comonomer type** | **Melt flow rate** | **Density, kg / m3** | **Scope and properties** |
|  |  **HDPE pipe**  |  |  |  |
| Inpipe 100 | hexene-1 | 0.25-0.35 (5 kg load, g / 10 min) | 957-961 | pipe extrusion, water and gas transportation |
|  |  **HDPE Film**  |  |  |  |
| J53-08 N2000 | hexene-1 |  6.5-9.5 (21.6 kg load, g / 10 min) | 951-955 | all kinds of super thin film released at high line speed |
|  |  **HDPE blow molding and extrusion** |  |  |  |
| В50-35Н-111 | hexene-1 | 0.3-0.4(2.16 kg of loading, g / 10 min) | 948-952 | packaging products for household chemicals, containers for drugs and cosmetics |
| НР50-25-155 | hexene-1 | 0.18-0.26(2.16 kg load, g / 10 min) | 949-953  | shock forming, packaging up to 30 lt for chemicals and large household goods |
|  | **HDPE Grades for injection molding** |  |  |  |
| Т60-475-119 | hexene-1 | 4-5.6(2.16 kg load, g / 10 min) | 959-963 | technical details of garbage containers |
| Т50-500 | hexene-1 | 5.4-7.6(2.16 kg load, g / 10 min) | 951-955 | buckets, shopping cart, wheel hubs, injection molding of general purpose goods. |
|  |  **HDPE for textile products** |  |  |  |
| А4009МFN1325 | hexene-1 | 0.7-1.1(2.16 kg of loading, g / 10 min) | 958-962 | Extrusion of high-strength monofilament yarns and tapes, as well as the line of food products, injection molding |

**Technical requirements PP**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **PP Grades** | **Comonomer type** | **Melt flow rate (at 230 ° С 2.16 kg), g / 10 min** | **Density, g / cm3** | **Scope and properties** |
|  |  **Film** |  |  |  |
| L H3066-03.O | homopolymer |  2,9-3,9 | 0,90-0,91 | production of biaxially oriented polypropylene film (BOPP), as a resin for laminating film and wrapper for snacks / bakery products, production of metallized film |
|  |  **Textile products**  |  |  |  |
| L Н5072-03.O | homopolymer | 3,0-4,0 | 0,90-0,91 | The production of elongated tape (raffia), which is used for: the production of woven cloth, for basic, burlap;industrial applications; production of geotextiles, tows and twine. |
| L Н5088-25G.О | homopolymer | 21,0-29,0 | 0,90-0,91 | yarn, the fiber of which is used in the production of a covering thread for carpets. |
|  | **Extrusion Molding**  |  |  |  |
| L H3150-02.O | homopolymer | 2,1-2,9 | 0,90-0,91 | thermoforming and extrusion pneumatic forming for the production of packaging products |
|  |  **Injection**  |  |  |  |
| L R7175-35.Р |  copolymer | 30,0-40,0 | 0,885-0,905 | manufacture of packaging and household utensils |

Технические требования ПЭ

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Марка ПЭВП** | **Тип сомономера** | **Скорость текучести расплава**  | **Плотность, кг/м3** | **Область применения или свойства** |
|  | **Трубная марка ПЭВП** |  |  |  |
| Inpipe 100 | гексен-1 | 0,25-0,35 (5 кг загрузки, г/10мин)  | 957-961 | экструзия труб, транспортировка воды и газа |
|  | **Пленочная марка ПЭВП** |  |  |  |
| J53-08 N2000 | гексен-1 | 6,5-9,5 (21,6 кг загрузки, г/10мин)  | 951-955 | все виды супер тонкой пленки выпущенной при высокой скорости линии |
|  | **Марки ПЭВП для выдувного формования и экструзии** |  |  |
| В50-35Н-111 | гексен-1 | 0.3-0.4 (2,16 кг загрузки, г/10мин)  | 948-952 | упаковочные изделия для бытовой химии, контейнеры для лекарствен­ных и косметических средств |
| НР50-25-155 | гексен-1 | 0.18-0.26 (2,16 кг загрузки, г/10мин)  | 949-953  | ударная формовка, упаковки до 30 л для химреагентов и больших бытовых товаров |
|  | **Марки ПЭВП для литьевого формования** |  |  |
| Т60-475-119 | гексен-1 | 4-5.6 (2,16 кг загрузки, г/10мин)  | 959-963 | технические детали мусорные контейнеры |
| Т50-500 | гексен-1 | 5.4-7.6 (2,16 кг загрузки, г/10мин)  | 951-955 | ведра, магазинная тележка, ступицы колес, литьевая формовка товаров общего применения |
|  | **Марка ПЭВП для текстильной продукции** |  |  |
| А4009МFN1325 | гексен-1 | 0.7-1.1(2,16 кг загрузки, г/10мин) | 958-962 | Экструзия высокопрочных моноволоконных нитей и ленты, так же линия пищевой продукции, литьевое прессование |

Технические требования ПП

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Марка ПП** | **Тип сомономера** | **Скорость текучести расплава (при 230°С 2,16 кг),г/10мин** | **Плотность, г/см3** | **Область применения или свойства** |
|  | **Пленочные марки** |  |  |  |
| L H3066-03.O | гомополимер | 2,9-3,9 | 0,90-0,91 | производство биаксиально-ориентированной полипропиленовой пленки (БОПП), в качестве смолы для ламинирующей пленки и обертки для закусок/хлебобулочных изделий,производство металлизированнойпленки |
|  | **Марки для текстильной продукции** |  |  |
| L Н5072-03.O | гомополимер | 3,0-4,0 | 0,90-0,91 | Производство вытянутой ленты(рафия), которая используется для: производства тканого полотна, длосновыковра,мешковины;применения в промышленности; производства геотекстиля, жгута и бечевки |
| L Н5088-25G.О | гомополимер | 21,0-29,0 | 0,90-0,91 | объемно-жгутовая нить, волокно которой используют при производстве покровной нити для ковров |
|  | **Марки экструзионного формования** |  |  |
| L H3150-02.O | гомополимер | 2,1-2,9 | 0,90-0,91 | термоформование и пневмофор­мование с экструзией для производства упаковочных изделий |
|  | **Марки для литья** |  |  |
| L R7175-35.Р | сополимер | 30,0-40,0 | 0,885-0,905 | изготовление упаковки и домашней утвари |