

Scheda Tecnica

SIPOLPRENE® 35150

DESCRIZIONE

Il SIPOLPRENE® 35150 è un elastomero termoplastico a blocchi polietere poliesteri (TPC-ET), sviluppato e prodotto da Sipol, con una durezza nominale di 37 Shore D, con un basso modulo e un comportamento reologico che lo rende adatto a processi di stampaggio ad iniezione ed estrusione.

Il SIPOLPRENE® 35150 è stato specificatamente sviluppato con una bassa temperatura di fusione che lo rende adatto alla miscelazione con PVC per fare compound soft esenti da plastificanti.

Il SIPOLPRENE® 35150 è fornito in colore naturale, con un pacchetto di stabilizzazione standard ed è conforme per l'utilizzo al contatto con gli alimenti secondo la Normativa Europea EU 10/2011. Sono disponibili su richiesta versioni masterizzate in colore nero e/o stabilizzate alla luce (UV) e/o stabilizzate al calore.

PROPRIETÀ TERMICHE

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Temperatura di fusione	ISO 11357-3	°C	150
Temperatura di cristallizzazione	ISO 11357-3	°C	74
Temperatura di transizione vetrosa	ISO 11357-2	°C	-55
Vicat A/50	ISO 306	°C	105

PROPRIETÀ REOLOGICHE

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
MFI 190°C, 2.16kg	ISO 1133	g/10 min	9
MVR 190°C, 2.16	ISO 1133	cm ³ /10min	8

PROPRIETÀ MECCANICHE

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Durezza Shore D, istantanea / 15 s	ISO 868	Shore D	37/33
Carico a rottura	ISO 527	MPa	28
Allungamento a rottura	ISO 527	%	570
Modulo elastico a flessione	ISO 178	MPa	50
Resilienza Izod con intaglio (23 °C)	ISO 180	J/m	No break
Resilienza Izod con intaglio (-40 °C)	ISO 180	J/m	No break
Resistenza all'abrasione (Carico verticale 5N)	ISO 4649	mm ³	33
Compression set (23°C)	ISO 815:1991	%	24
Compression set (70°C)	ISO 815:1991	%	76

ALTRE PROPRIETÀ

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Densità	ISO 1183	g/cm ³	1,15
Assorbimento d'acqua (23°C x 24h immersione)	MI 08	%	0.7

Scheda Tecnica

SIPOLPRENE® 35150

INDICAZIONI DI APPLICAZIONE

Profilo di temperature suggerito per lo stampaggio a iniezione

TEMPERATURA DI FUSIONE	TEMPERATURA DELLO STAMPO	UGELLO	ZONA ANTERIORE 3	ZONA CENTRALE 2	ZONA POSTERIORE 1
°C	°C	°C	°C	°C	°C
150	20 - 30	175	165	155	130-145

Profilo di temperature suggerito per l'estrusione

TEMPERATURA DI FUSIONE	MFI	ZONA DI ALIMENTAZIONE	ZONA DI COMPRESSIONE	ZONA DI MISCELAZIONE	ZONA DI TESTA
°C	g/10 min.	°C	°C	°C	°C
150	9 (190 °C, 2.16 Kg)	140 - 150	150 - 160	155 - 170	155 - 170

CONDIZIONI DI ESSICCAMENTO

Essiccamento consigliato = Sì
Temperatura di essiccamento = 90 °C
Tempo di essiccamento, essiccatore deumidificatore = 2-3 h
Contenuto di umidità per processing = 0,15 %

IMBALLAGGIO

Sacchi da 25 kg provvisti di film barriera all'umidità in alluminio.
Octabins di cartone da 500 Kg con liner interno in PE.
Big bags da 500 Kg e da 1000 Kg

STOCCAGGIO

Il prodotto è stabile 12 mesi se conservato nei suoi imballi originali integri, stoccato in luogo fresco e asciutto e al riparo dalla luce. Nel caso in cui il prodotto sia conservato a temperature inferiori ai 5 - 10°C, si raccomanda di portarlo ad una temperatura intorno ai 15 – 20°C per almeno 24 ore prima di utilizzarlo.