

Via L. Da Vinci, 5 – 27036 MORTARA (PV) - ITALY

Tel. +39 0384 295237 – Fax +39 0384 295084

E-mail: sipol@sipol.com – www.sipol.com

Cap. Soc. € 600.000 i.v. – R.E.A. PV n. 225329

Reg. Imprese di Pavia PV/C.F. 01669490037

P.I. 01842120188

Scheda Tecnica

SIPOLPRENE® 35150

DESCRIZIONE

Il SIPOLPRENE® 35150 è un elastomero termoplastico a blocchi polietere poliestere (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.

PROPRIETÁ TERMICHE

PROPRIETÁ	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

PROPRIETÁ REOLOGICHE

	PROPRIETÁ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
MFI	190°C, 2.16kg	ISO 1133	g/10 min	9
MVR	190°C, 2.16	ISO 1133	cm³/10min	8

PROPRIETÁ MECCANICHE

PROPRIETÁ	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	mm³	33
Compression set (23°C)	ISO 815:1991	%	24
Compression set (70°C)	ISO 815:1991	%	76

ALTRE PROPRIETÁ

PROPRIETÁ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Densità	ISO 1183	g/cm³	1,15
Assorbimento d'acqua (23°C x 24h immersione)	MI 08	%	0.7

Versione N°: 3.IT Revisione n° 0 Data di revisione: 18/03/2022

Le informazioni fornite nel presente documento corrispondono alle nostre attuali conoscenze alla data di pubblicazione. Queste informazioni possono essere soggette a revisione, qualora si rendessero disponibili ulteriori esperienze e conoscenze. I dati qui riportati corrispondono a valori tipici e non devono essere considerati né come limiti di specifica, né come base per calcoli progettuali. La presente scheda tecnica non deve essere in alcun modo interpretata come una licenza d'uso né come un invito o autorizzazione a violare eventuali brevetti esistenti, la cui esistenza deve essere verificata a cura del Cliente. L'applicazione, l'utilizzo e le lavorazioni dei prodotti Sipol e la qualità dei manufatti finali ottenuti dal cliente sono completamente fuori dal nostro controllo. Il Cliente è responsabile di verificare che il materiale sia adatto alla specifica applicazione; i dati qui riportati non esimono il Cliente dal condurre opportune verifiche e controlli. Sipol non può prevedere tutte le variazioni di effettive condizioni di utilizzo finale, pertanto non fornisce alcuna garanzia e non si assume alcuna responsabilità in relazione a qualsiasi uso di queste informazioni.



Via L. Da Vinci, 5 – 27036 MORTARA (PV) - ITALY
Tel. +39 0384 295237 – Fax +39 0384 295084
E-mail: sipol@sipol.com – www.sipol.com
Cap. Soc. € 600.000 i.v. – R.E.A. PV n. 225329
Reg. Imprese di Pavia PV/C.F. 01669490037

P.I. 01842120188

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.