

Scheda Tecnica

SIPOLPRENE® 35180

DESCRIZIONE

Il SIPOLPRENE® 35180 è un elastomero termoplastico a blocchi polietere poliestere (TPC-ET), sviluppato e prodotto da Sipol, con una durezza nominale di 35 Shore D, con un basso modulo e un comportamento reologico, che lo rende adatto a processi di stampaggio ad iniezione ed estrusione.

Il SIPOLPRENE® 35180 è fornito in colore naturale, con stabilizzazione standard, è conforme ai Regolamenti per l'utilizzo a contatto con gli alimenti secondo la Normativa Europea EU 10/2011 e secondo la Normativa Americana FDA. Disponibili, su richiesta, le seguenti versioni dry blend: masterizzato in nero, stabilizzato alla luce (UV) e/o stabilizzato al calore.

PROPRIETÀ TERMICHE

| PROPRIETÀ | METODO | U.M. | VALORE TIPICO |
|------------------------------------|-------------|------|---------------|
| Temperatura di fusione | ISO 11357-3 | °C | 177 |
| Temperatura di cristallizzazione | ISO 11357-3 | °C | 116 |
| Temperatura di transizione vetrosa | ISO 11357-2 | °C | -46 |
| Vicat A/50 | ISO 306 | °C | 111 |

PROPRIETÀ REOLOGICHE

| PROPRIETÀ | METODO | U.M. | VALORE TIPICO |
|---------------------|----------|------------------------|---------------|
| MFI 230 °C, 2.16 Kg | ISO 1133 | g/10 min | 34 |
| MVR 230 °C, 2.16 Kg | ISO 1133 | cm ³ /10min | 31 |

PROPRIETÀ MECCANICHE

| PROPRIETÀ | METODO | U.M. | VALORE TIPICO |
|--|--------------|-----------------|---------------|
| Durezza Shore D, istantanea / 15 s | ISO 868 | Shore D | 35/33 |
| Carico a rottura | ISO 527 | MPa | 28 |
| Allungamento a rottura | ISO 527 | % | 630 |
| Modulo elastico a flessione | ISO 178 | MPa | 60 |
| 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 | 26 |
| Compression set (23°C) | ISO 815:1991 | % | 25 |
| Compression set (70°C) | ISO 815:1991 | % | 68 |

ALTRE PROPRIETÀ

| PROPRIETÀ | METODO | U.M. | VALORE TIPICO |
|--|----------|-------------------|---------------|
| Densità | ISO 1183 | g/cm ³ | 1,11 |
| Assorbimento d'acqua (23°C x 24h immersione) | MI 08 | % | 0.70 |

Scheda Tecnica

SIPOLPRENE® 35180

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 |
| 177 | 20 - 30 | 205 | 195 | 185 | 160-175 |

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 |
| 177 | 34 (230 °C, 2.16 Kg) | 165 - 180 | 175 - 185 | 180 - 195 | 180 - 195 |

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.