

## Scheda Tecnica

### SIPOLPRENE® 45211

#### DESCRIZIONE

Il SIPOLPRENE® 45211 è un elastomero termoplastico a blocchi polietere poliesteri (TPC-ET), sviluppato e prodotto da Sipol, con una durezza nominale di 45 Shore D e un comportamento reologico che lo rende adatto a processi di stampaggio ad iniezione ed estrusione. 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	209
Temperatura di cristallizzazione	ISO 11357-3	°C	169
Temperatura di transizione vetrosa	ISO 11357-2	°C	-7
Vicat A/50	ISO 306	°C	186

#### PROPRIETÀ REOLOGICHE

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
MFI 230 °C, 2.16 Kg	ISO 1133	g/10 min	16
MVR 230 °C, 2.16 Kg	ISO 1133	g/10 min	14

#### PROPRIETÀ MECCANICHE

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Durezza Shore D, istantanea / 15 s	ISO 868	Shore D	45/42
Carico a rottura	ISO 527	MPa	23
Allungamento a rottura	ISO 527	%	390
Modulo elastico a flessione	ISO 178	MPa	75
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 <sup>3</sup>	22
Compression set (23°C)	ISO 815:1991	%	28
Compression set (70°C)	ISO 815:1991	%	64

#### ALTRE PROPRIETÀ

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Densità	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,17
Assorbimento d'acqua (23°C x 24h immersione)	MI 08	%	3,5

## Scheda Tecnica

### SIPOLPRENE® 45211

#### 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
209	20 - 30	235	225	215	190-205

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
209	16 (230 °C, 2.16 Kg)	195 - 210	205 - 215	210 - 225	210 - 225

#### CONDIZIONI DI ESSICCAMENTO

Essiccamento consigliato = Sì  
Temperatura di essiccamento = 90 °C  
Tempo di essiccamento, essiccatore deumidificatore = 3-4 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.