

Scheda Tecnica

SIPOLPRENE® 48200 W

DESCRIZIONE

SIPOLPRENE® 48200 W è un elastomero termoplastico a base di etere estere (TPC-ET), sviluppato e prodotto da Sipol, con una durezza nominale di Shore D 48, un modulo molto basso e un comportamento reologico, che lo rende adatto per lo stampaggio a iniezione e l'estrusione. SIPOLPRENE® 48200 W è disponibile nella versione in dry blend stabilizzata UV.

PROPRIETÀ TERMICHE

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Temperatura di fusione	ISO 11357-3	°C	198
Temperatura di cristallizzazione	ISO 11357-3	°C	
Temperatura di transizione vetrosa	ISO 11357-2	°C	
Vicat A/50	ISO 306	°C	

PROPRIETÀ REOLOGICHE

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
MFI 230 °C, 2.16 Kg	ISO 1133	g/10 min	23
MVR	ISO 1133	cm ³ /10min	

PROPRIETÀ MECCANICHE

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Carico a rottura	ISO 527	MPa	34
Allungamento a rottura	ISO 527	%	560
Modulo elastico a flessione	ISO 178	MPa	150
Resistenza alla lacerazione	ASTM D 1004	N/mm	
Resilienza Izod con intaglio (23 °C)	ISO 180	J/m	No break
Resilienza Izod con intaglio (-40 °C)	ISO 180	J/m	
Resistenza all'abrasione (Taber)	ASTM D 1044 (Taber H*18 1kg)	mg/1000 cicli	
Durezza Shore D, istantanea / 15 s	ISO 868	-	
Resistenza all'abrasione (Carico verticale 5N)	ISO 4649	mm ³	23
Durezza Shore D, istantanea	ISO 868	Shore D	48
Compression set (23°C)	ISO 815:1991	%	34
Compression set (70°C)	ISO 815:1991	%	61

ALTRE PROPRIETÀ

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Densità	ISO 1183	g/cm ³	1,18
Assorbimento d'acqua (23°C x 24h immersione)	MI 08	%	0.4

Scheda Tecnica

SIPOLPRENE® 48200 W

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
198	30 - 40	225	215	205	180-195

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
198	23 (230 °C, 2.16 Kg)	190 - 205	205 - 215	210 - 225	210 - 225

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.