

## Scheda Tecnica

### SIPOLPRENE® 72220

#### DESCRIZIONE

Il SIPOLPRENE® 72220 è un elastomero termoplastico a blocchi polietere poliesteri (TPC-ET), sviluppato e prodotto da Sipol, con una durezza nominale di 72 Shore D e con uno specifico pacchetto di stabilizzazione con disattivanti che lo rendono particolarmente adatto come rivestimento di cavi sottoposti ad alte temperature. Il suo comportamento reologico lo rende adatto a processi di stampaggio ad iniezione ed estrusione.

#### PROPRIETÀ TERMICHE

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Temperatura di fusione	ISO 11357-3	°C	218
Temperatura di cristallizzazione	ISO 11357-3	°C	183
Temperatura di transizione vetrosa	ISO 11357-2	°C	28
Vicat A/50	ISO 306	°C	210

#### PROPRIETÀ REOLOGICHE

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
MFI 230 °C, 2.16 Kg	ISO 1133	g/10 min	19
MVR 230 °C, 2.16 Kg	ISO 1133	cm <sup>3</sup> /10min	15

#### PROPRIETÀ MECCANICHE

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Durezza Shore D, istantanea / 15 s	ISO 868	Shore D	72/69
Carico a rottura	ISO 527	MPa	53
Allungamento a rottura	ISO 527	%	460
Modulo elastico a flessione	ISO 178	MPa	660
Resilienza Izod con intaglio (23 °C)	ISO 180	J/m	46
Resilienza Izod con intaglio (-40 °C)	ISO 180	J/m	36
Resistenza all'abrasione (Carico verticale 5N)	ISO 4649	mm <sup>3</sup>	76
Compression set (23°C)	ISO 815:1991	%	18
Compression set (70°C)	ISO 815:1991	%	70

#### ALTRE PROPRIETÀ

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Densità	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,25
Assorbimento d'acqua (23°C x 24h immersione)	MI 08	%	0.1

## Scheda Tecnica

### SIPOLPRENE® 72220

#### 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
218	40 - 50	240	230	220	195-210

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
218	19 (230 °C, 2.16 Kg)	200 - 215	215 - 225	215 - 230	215 - 230

#### 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.