SIPOL SpA
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

TECHNIPOL® Bio 1124

DESCRIZIONE

Il TECHNIPOL® Bio 1124 è un co-poliestere a base alifatica con un contenuto di risorse da fonti rinnovabili (non edibili) > 40 %. E' caratterizzato da una bassa temperatura di fusione e grazie alla sua formulazione questo polimero può essere utilizzato in compounds biodegradabili e compostabili. Mostra inoltre una buona compatibilità con altri polimeri biodegradabili quali acido polilattico ed amido. È utilizzato come polimero di supporto per masterbatches sia nel formato in granuli che in polvere. Utilizzabile per lo stampaggio ad iniezione. TECHNIPOL® Bio 1124 è certificato OK Compost INDUSTRIAL e OK Compost HOME da TÜV Austria.

PROPRIETÁ TERMICHE

PROPRIETÁ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Temperatura di fusione	ISO 11357-3	°C	114
Temperatura di cristallizzazione	ISO 11357-3	°C	66
Temperatura di transizione vetrosa	ISO 11357-2	°C	-32
Vicat A/50	ISO 306	°C	99

PROPRIETÁ REOLOGICHE

PROPRIETÁ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
MFI 190°C, 2.16kg	ISO 1133	g/10 min	22
MVR 190°C, 2.16kg	ISO 1133	g/10 min	17

PROPRIETÁ MECCANICHE

PROPRIETÁ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Durezza Shore D, istantanea / 15 s	ISO 868	-	61/59
Carico a rottura	ISO 527	MPa	50
Allungamento a rottura	ISO 527	%	450
Modulo elastico a flessione	ISO 178	MPa	450
Resistenza all'abrasione (Carico verticale 5N)	ISO 4649	mm^3	64
Resilienza Izod con intaglio (23 °C)	ISO 180	J/m	46
Resilienza Izod con intaglio (-40 °C)	ISO 180	J/m	32
Compression set (23°C)	ISO 815:1991	%	33
Compression set (70°C)	ISO 815:1991	%	46

ALTRE PROPRIETÁ

PROPRIETÁ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Densità	ISO 1183	g/cm^3	1,26
Assorbimento d'acqua (23°C x 24h immersione)	MI 08	%	0,44

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.

SIPOL SpA
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

TECHNIPOL® Bio 1124

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
114	20 - 30	115	110	105	100

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
114	22 (190°C, 2.16 Kg)	95 - 105	105 - 125	110 - 130	110 - 130

CONDIZIONI DI ESSICCAMENTO

Essiccamento consigliato = Sì
Temperatura di essiccamento = 60 °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 6 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.

CERTIFICAZIONI

OK compost TÜV AUSTRIA INDUSTRIAL S2137

HOME OK compost TÜV AUSTRIA HOME S2137

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.