

## Scheda Tecnica

Sperimentale

### TECHNIPOL® Bio 1129

#### DESCRIZIONE

Il TECHNIPOL® Bio 1129 è un co-poliestere a base alifatica con un contenuto di risorse da fonti rinnovabili (non edibili) > 90 %. 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 1129 è certificato OK Compost INDUSTRIAL e OK Compost HOME da TÜV Austria.

#### PROPRIETÀ TERMICHE

PROPRIETÀ	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

#### PROPRIETÀ REOLOGICHE

PROPRIETÀ	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

#### PROPRIETÀ MECCANICHE

PROPRIETÀ	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 <sup>3</sup>	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 PROPRIETÀ

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

## Scheda Tecnica

Sperimentale

# TECHNIPOL® Bio 1129

### 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.

## Scheda Tecnica

Sperimentale

# TECHNIPOL® Bio 1129

### CERTIFICAZIONI

