

## Scheda Tecnica

### TECHNIPOL® Bio 1164

#### DESCRIZIONE

Il TECHNIPOL® Bio 1164 è un copoliestere a base alifatica – aromatica, di media cristallinità, bassa temperatura di fusione ed un contenuto di risorse da fonti rinnovabili (non edibili) > 40%. Grazie alla sua formulazione questo polimero può essere usato 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. Il TECHNIPOL® Bio 1164 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	115
Temperatura di cristallizzazione	ISO 11357-3	°C	70
Temperatura di transizione vetrosa	ISO 11357-2	°C	-35
Vicat A/50	ISO 306	°C	69

#### PROPRIETÀ REOLOGICHE

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
MFI 160°C, 2.16kg	ISO 1133	g/10 min	20
MVR 160°C, 2.16kg	ISO 1133	g/10 min	16

#### PROPRIETÀ MECCANICHE

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Durezza Shore D, istantanea / 15 s	ISO 868	-	34/32
Carico a rottura	ISO 527	MPa	17
Allungamento a rottura	ISO 527	%	365
Modulo elastico a flessione	ISO 178	MPa	60
Resistenza all'abrasione (Carico verticale 5N)	ISO 4649	mm <sup>3</sup>	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
Compression set (23°C)	ISO 815:1991	%	34
Compression set (70°C)	ISO 815:1991	%	48

#### ALTRE PROPRIETÀ

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Densità	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,23
Assorbimento d'acqua (23°C x 24h immersione)	MI 08	%	0.75

## Scheda Tecnica

# TECHNIPOL® Bio 1164

### 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
115	20 - 30	120	115	110	105

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
115	20 (160°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

