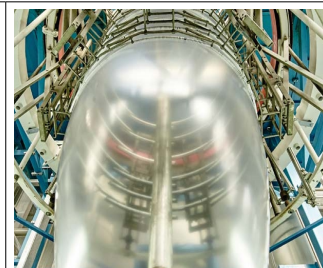




ESTABIO F04 TR

Compound termoplastico biodegradabile e compostabile **trasparente** ottenuto dalla miscelazione di poliesteri biodegradabili, in parte provenienti da fonti rinnovabili. Idoneo per la produzione di film in bolla.

Il film ottenuto può essere impiegato anche a basse temperature (-15°C).



Proprietà fisico meccaniche medie*

	Unità di misura	Test	Valore	Note
Proprietà Termiche				
Temperatura di Fusione	°C	ASTM D3418	125-150	Granuli
Proprietà Reologiche				
Indice di fluidità MFR	d/10 min	ASTM D1238	< 3	Granuli. a 190°C 2.16 Ka
Proprietà Meccaniche				
Carico di Rottura	MPa	ASTM D882	33	Spessore del film: 20 micron . misurato in MD**
	MPa	ASTM D882	35	Spessore del film: 20 micron . misurato in TD***
Allungamento a Rottura	%	ASTM D882	510	Spessore del film: 20 micron . misurato in MD**
	%	ASTM D882	530	Spessore del film: 20 micron . misurato in TD***
Altre Proprietà				
Densità	g/cm ³	ASTM D792	1,26-1,28	Placchetta
Densità apparente dei granuli	g/cm ³	Met. interno	0,82 +/- 0,05	Granuli

* I dati riportati sono da considerarsi indicativi, pertanto non possono essere considerati specifiche di prodotto

** Misura effettuata su provini prelevati dal film nella direzione di estrusione (machine direction) MD

*** Misura effettuata su provini prelevati dal film nella direzione trasversale a quella di estrusione (transverse machine direction) TD
I provini usati per le misure meccaniche sono larghi 1 mm e la velocità di trazione usata è stata di 500mm/min.

Estrusore: preferibilmente monovite con L/D 27-30 con cilindro atto a migliorare l'alimentazione della vite

Fare comunque attenzione alla pressione generata durante il processo, pressioni troppo elevate tendono a far degradare il materiale.

Condizioni di estrusione (consigliate)	
Temperature della linea di estrusione	Da 145 a 170°C
Collare e testa dell'estrusore	Da 165 a 185°C.
Tenore di umidità residuo nel granulo prima dell'estrusione	< 200 ppm

Saldatura: Le temperature indicative di esercizio sono per le lame del taglia/salda tra i 350 e 450 °C, e per quanto riguarda la saldatura del fondo/manici tra il 27-33%.

Stampa: Prove effettuate utilizzando inchiostri ad acqua hanno dato risultati eccellenti tuttavia si consiglia un blando trattamento corona.

A fine produzione, o in caso di soste prolungate (maggiori di 1 ora) si consiglia di pulire l'impianto con del LDPE (MFR 2-4 g/10 min) evitando così di lasciare nella vite materiale biodegradabile che per sua natura tende velocemente a degradare rendendo laboriosa la ripartenza

Manipolazione: l'ESTABIO F04 TR così come fornito è pronto all'uso. Come tutti i materiali biodegradabili è sensibile all'umidità che tende ad assorbire con decremento delle proprietà meccaniche. Si consiglia di aprire l'imballo originale solo al momento dell'uso e in caso di rimanenze occorre risigillare l'imballo in modo ermetico.

Vite: generalmente le viti per l'estrusione del LDPE sono idonee per l' ESTABIO F04 TR . Su alcuni impianti risultano idonee anche le viti per LLDPE e per HDPE.

Stoccaggio: Conservare il prodotto nei suoi imballi originali in ambiente fresco e asciutto. In ogni caso si raccomanda di utilizzare il materiale entro 6 mesi dall'arrivo.

Testa: si consiglia un intraferro tra 1-1,3 mm

Sfridi di lavorazione: Gli sfridi di lavorazione possono essere riciclati aggiungendoli al materiale vergine in percentuale non superiore al 10%, percentuali maggiori o altri prodotti biodegradabili determinano una riduzione marcata della trasparenza e delle caratteristiche meccaniche dei film ottenuti.

Rapporto di soffiaggio: si consiglia un rapporto di stiro >3

Certificato:

Rapporto di stiro: Poiché impianti diversi possono dare luogo a film con proprietà meccaniche molto distanti tra loro, è consigliato fare attenzione alle proprietà tensili nelle due direzioni (MD e TD) per individuare le condizioni di stiro più adeguate alla corretta produzione industriale. Il rapporto di stiro è un parametro molto importante infatti valori non adeguati tendono a far decadere le proprietà meccaniche del film (allungamento a rottura) nella direzione di estrusione MD.

Filtrazione: La grandezza delle maglia dei filtri impiegati dipende dal grado di filtrazione richiesto.

OK Compost
certificato n.
O 17-2604-A
del 25 Ottobre 2017



Gorla Maggiore 14 Maggio 2018