

EcoAllene

PROCESSO BREVETTATO | PATENTED PROCESS

AA5AY | COMPOUND METALLOCENE

RICHIESTE DEL MERCATO

- X Azioniconcreteperunareale soluzione di un tema importante eattuale (riciclo deimateriali poliaccoppiati)
- X Soluzioni generali di riciclo
- X Riutilizzo dei rifiuti
- X Migliorare la fluidità rispetto a prodotto base
- X Migliorare leproprietà del materiale base

SOLUZIONI

- X Processo finalizzato al recupero dei poliaccoppiati
- X Nuove famiglie di materiali
- X Plastica dallo scarto non dal petrolio
- X Compound con base metallocene
- X EcoAllene
- X Pronto all'uso
- X Colorabile
- X Riciclabile

MARKET REQUEST

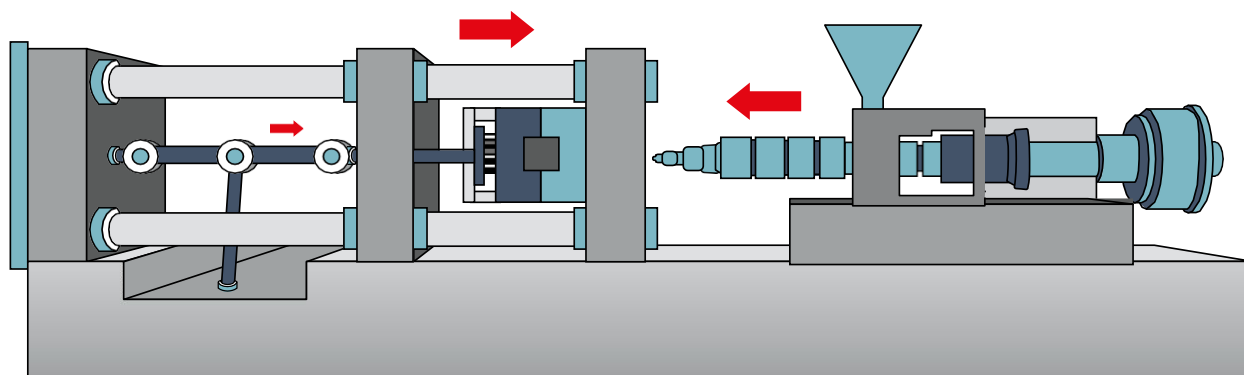
- X Concrete actions vs a real unresolved item (polylaminated recycling)
- X General recycling solution
- X Reuse of waste
- X Better flowability vs. base material
- X Increase of base properties

SOLUTION

- X Targeted process to recover polylaminated
- X New family of materials
- X Plastics from waste. Not from oil
- X Compounded with metallocene product
- X EcoAllene
- X Ready to use
- X Colorable
- X Recyclable

CARATTERISTICHE	NORMA	UDM	AA5AY
Densità (pz. stampato) Density (molded part)	(ISO 1183-1)	g/cm ³	0,9995
Densità (Granulato) Density (Granulate)	(ISO 1183-1)	g/cm ³	0,9116
MFR MFR	(ASTM D1238-13)	gr/10min	0,9
Mod. Flessione Flexural Mod.	(ASTM D790-17)	MPa	553
Carico massimo Max. Flexural Stress	(ASTM D790-17)	MPa	16,7
Carico a deflessione (1,5 spessore) Deflection Stress (1,5 thickness)	(ASTM D790-17)	MPa	12,8
Modulo a trazione Tensile Strenght	(ASTM D638-14)	MPa	383
Carico di snervamento Strenght at yeld	(ASTM D638-14)	MPa	15,1
Carico a rottura Strenght at break	(ASTM D638-14)	MPa	12,1
% allungamento a rottura % elongation at break	(ASTM D638-14)	%	68
Rammollimento Vicat Vicat softening Temp.	(ISO 306 Met.A50)	°C	108,3
Ritiro (parallelo) Shrinkage(parallel)	(ISO 294-4)	%	3,1
Ritiro (trasversale) Shrinkage (cross)	(ISO 294-4)	%	3,1



**ESSICAZIONE**

X Non richiesta*

TEMPERATURE

- X Ugello: 190° - 230°
(per compounds PS e Pa 200°-240°)
- X Cilindro: 200° - 240°
(per compounds PS e Pa 210°-250°)
- X Stampo: 40°-60° (una T° maggiore favorisce lo scorrimento del flusso)

PRESSIONE E VELOCITÀ

- X Pressione Specifica: 300 – 500 bar
- X Iniezione: Medio - Alta
- X Contro pressione: Bassa - Media
- X Velocità: Medio - Alta

DRYING

X Not required

TEMPERATURES

- X Nozzle: 190° - 230°
(for compounds PS and Pa 200°-240°)
- X Cylinder: 200° - 240°
(for compounds PS and Pa 210°-250°)
- X Mold: 40°-60° (higher T° influence positively the flowability)

PRESSURE AND VELOCITY

- X Specific pressure: 300 – 500 bar
- X Injection: Medium – High
- X Back pressure: Low – medium
- X Velocity: Medium - High

* Lo stazionamento in magazzino del cliente in condizioni di umidità relativa non nota può variare in modo sensibile questo valore e pertanto, si suggerisce, prima di utilizzare EcoAllene, di sottoporre il materiale ad una fase di essiccazione con aria calda a 90°/2h circa per riportare le condizioni di umidità ai 100 ppm ottimali per la trasformazione.

Non è consentito impiego del materiale per food contact e medicale.

CONTACTS

Ecoplasteam S.p.A. | T +39 011 020 96 30 | info@ecoplasteam.com | www.ecoplasteam.com

Sede Legale
Registered Office
Via Monte di Pietà 21
20121 Milano, Italy

Sede Direzionale
Headquarters
Corso Galileo Ferraris 110
10129 Torino, Italy

Stabilimento Produttivo
Production Facilities
Via Gambalera 180
15122 Spinetta Marengo (AL), Italy

