

Descrizione

Il compound EBM_EA18 è consigliato per la tecnologia di estrusione con soffiaggio (EBM) per la produzione di flaconi e taniche con spessori non sottili.

Caratteristiche Principali

Il compound ha una fluidità del fuso a 175°C adatto per la tecnologia EBM, mentre gli spessori dipendono dai diversi rapporti di stiro utilizzati e dal diametro della preforma.

Le proprietà meccaniche a trazione mostrano che il materiale è duttile e presenta valori elevati di deformazione a rottura, per cui sono consigliati bassi rapporti di stiro.

Condizioni di Lavorazione

La temperatura consigliata del fuso sulla testa di estrusione è di 170°/175°C, mentre all'inizio della vite si raccomanda una temperatura di 160°C.

Trasporto e Stoccaggio

Il materiale è fornito in granuli in sacchi da 25 kg o in sacconi da 1000 kg.

I sacchi devono essere conservati in luogo asciutto, al riparo della luce ad una temperatura compresa tra 10-40°C e mantenuti nell'imballo originale.

Sicurezza, protezione e raccomandazioni

durante l'utilizzo

Durante la lavorazione evitare gli ambienti chiusi e rispettare i suggerimenti riportati nella scheda di sicurezza. Il materiale presenta un leggero odore dovuto alla emissione di gas che si formano durante l'estrusione. Un trattamento a caldo (60/70°C) in corrente di aria calda per 2/3 ore è suggerito per eliminare gli odori.

Materiale Plastico derivante completamente da PE Riciclato.

Il materiale è conforme alla norma UNI 10667-2 (rPE) per *'Polietilene destinato a impieghi diversi, provenienti da residui industriali e/o da materiali pre- o post-consumo. Le tecnologie di lavorazione suggerite sono :*

profilo 1: estrusione con soffiaggio (EBM)

profilo 4: soffiaggio in bolla. (BM)

Le informazioni contenute in questa scheda tecnica sono ritenute accurate, ma tutte le raccomandazioni sono fatte senza alcuna garanzia, poiché le condizioni di utilizzo non sono sotto il controllo dell'azienda APM Srl, la quale declina ogni responsabilità in relazione all'uso delle informazioni e all'utilizzo di questa miscela in combinazione con altri materiali o in altri processi.

Proprietà

I valori in Tabella sono stati ottenuti da una media di analisi e prove eseguite durante la produzione di granuli con 100% di rPE derivante da post consumo e da rifiuti industriali.

Il materiale è conforme alla norma UNI 10667_2-profilo 1 e 4.

Proprietà	Norma	U.M.	Valore
MFI 160°C - 2.16kg	ISO 1133	gr/10 min	0,25
MFI 170°C - 2.16kg	ISO 1133	gr/10 min	0,32**
MFI 190°C - 2.16kg	ISO 1133	gr/10 min	0,55
Densità	ISO 1183	g/cm ³	0,936***
Durezza Shore D	ISO 868	Shore D	40
Modulo a trazione	ISO 527-2	MPa	196,2
Sforzo a snervamento	ISO 527-2	MPa	10,6
Sforzo a rottura	ISO 527-2	MPa	11,9
Deformazione a rottura	ISO 527-2	%	675,0
Resistenza a lacerazione	ISO 34	N/m	36,5
Temperatura HDT	ISO 75	°C	-
Contenuto ceneri	ISO 11358	%	5-7*

- * Il contenuto del PE è >80% in peso, mentre le ceneri sono dovuto alla presenza di alluminio presente nel PE post consumo derivato dall'ecoallene. Le contaminazioni visibili sulla superficie dei contenitori è elevato. Le contaminazioni sono dovute all'alluminio.
- ** consigliato per contenitori con volume minore di 5 dm³
- *** classe 3 di massa volumica secondo UNI 10667-2