

## Cereplast Compostables® 5001

Polylactic Acid

Cereplast, Inc.

### Описание материалов:

Cereplast Compostables® resins are renewable, ecologically sound substitutes for petroleum-based plastic product, replacing nearly 100% of the petroleum-based additives used in traditional plastics. Cereplast Compostables® resins are using polymer and additives derived from starch and other renewable resources chemistry. These components are carefully blended together on state-of-the-art compounding equipments.

All Cereplast Compostables® resins, including Compostable 5001, are certified as biodegradable and compostable in the United States and Europe, meeting BPI (Biodegradable Products Institute [www.bpiworld.com](http://www.bpiworld.com)) standards for compostability (ASTM6400D99, ASTM6868) and European Bioplastics Standards (EN13432).

Compostable 5001 has been designed to have an excellent balance of strength, toughness and processability. Compostable 5001 can be processed on existing extrusion machines. Please see our processing guide for processing and material drying guidelines. This can be found at [www.cereplast.com](http://www.cereplast.com).

Compostable 5001 is recommended for foam extrusion of sheets which can be thermoformed in meat trays, plates, egg cartons, clamshells and more...

| Главная Информация                                |  |                   |                 |
|---|--|-------------------|-----------------|
| Характеристики                                    | Compostable<br>Foamable свойство<br>Обновляемые ресурсы<br>Обрабатываемость, хорошая<br>Хорошая прочность<br>Хорошая прочность<br>Биоразлагаемый |                   |                 |
| Используется                                      | Пена<br>Контейнер<br>Одноразовая посуда<br>Кронштейн Лоток   |                   |                 |
| Рейтинг агентства                                 | ASTM D 6400<br>ASTM D 6868<br>RU 13432   |                   |                 |
| Метод обработки                                   | Формование пенопласта<br>Термоформовка   |                   |                 |
| Физический  | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес                                      | 1.25   | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792A      |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(190°C/2.16 kg) | 3.0  | g/10 min          | ASTM D1238      |

| Механические   | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--|----------------------|-------------------|-----------------|
| Модуль растяжения  | 3240                 | МПа               | ASTM D638       |
| Прочность на растяжение (Break)                            | 55.4                 | МПа               | ASTM D638       |
| Удлинение при растяжении (Break)                           | 5.0                  | %                 | ASTM D638       |
| Флекторный модуль  | 2830                 | МПа               | ASTM D790       |
| Flexural Strength  | 92.4                 | МПа               | ASTM D790       |
| Воздействие  | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact (23°C)                                | 25                   | J/m               | ASTM D256       |
| Тепловой   | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке (0.45 МПа, Unannealed) | 47.8                 | °C                | ASTM D648       |
| Экструзия  | Номинальное значение | Единица измерения |                 |
| Температура сушки  | 71.1 - 82.2          | °C                |                 |
| Зона цилиндра 1 темп.                                      | 171                  | °C                |                 |
| Зона цилиндра 2 температура.                               | 182                  | °C                |                 |
| Зона цилиндра 3 темп.                                      | 185                  | °C                |                 |
| Зона цилиндра 4 темп.                                      | 188                  | °C                |                 |
| Зона цилиндра 5 темп.                                      | 188                  | °C                |                 |
| Температура адаптера                                       | 188                  | °C                |                 |
| Температура расплава                                       | 188                  | °C                |                 |

#### Инструкции по экструзии

Speed: (RPM) 57.2 Head Pressure: (PSI) 1090 Amperage 84 (100 max) Feeder Talc: (TPM 1823) 1 lbs/hour Gas Setting: (Isobutane) 8 lbs/hour Line Rate: 220 pounds/hour

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай



WeChat