

Kareline® PLMS7525

Древесное волокно

Polylactic Acid

Plasthill Oy

Описание материалов:

Kareline® PLMS composites are injection mouldable natural fibre reinforced thermoplastic composites, which are biologically degradable, when subjected to the right conditions:

Excellent oxidation-, colour- and molecular weight stability in the melt

Compostable: The matrix polymer (PLA) used in the composite is certified according to DIN EN 13432:2000-12 and ASTM D 6400. Natural fibres used certified as biodegradable and compostable.

Polymer used is on renewable monomers

Fibres used are based on sustainable produced, renewable, environment certified (PEFC) forest resources from non-rainforest sources.

The matrix plastic of Kareline® PLMS composites is polylactic acid (PLA). The fibre used is ECF bleached long fibre Nordic soft wood pulp (cellulose).

The fibre content of Kareline® PLMS composites is 10-50 weight% (for example Kareline® PLMS6040, Kareline® PLMS7030). Customer tailor made grades are also available.

PLMS is hydrolysed autocatalytically in humid environments at temperatures above 60°C. The subunit lactic acid is liberated to be used by micro-organisms as food. The speed of biodegradation depends on the thickness of the moulded article and on the ambient temperature.

The material can be regarded as CO₂-neutral and renewable, because lactic acid used is made out of natural sugar resources, which are in turn made by photosynthesis out of CO₂ in plants, just like the fibres used are from renewable forest resources.

Kareline® PLMS composites are suitable for e.g. compostable products, products used in cemeteries, disposables and packaging.

Главная Информация

Наполнитель/армирование	Древесное волокно
Характеристики	Низкий коэффициент трения Compostable Обновляемые ресурсы Распылитель Обрабатываемый Хорошая стабильность цвета Хорошая стойкость к истиранию Теплоизоляция Биоразлагаемый Низкое сжатие Отличный внешний вид
Используется	Упаковка Товары для компоста
Рейтинг агентства	ASTM D 6400 DIN EN 13432
Внешний вид	Коричневый

Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.31	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/10.0 kg)	44	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (200°C/10.0 kg)	38.1	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.40	%	
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.70	%	

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale, 23°C)	121		ISO 2039-2

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress	70.3	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	5100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	110	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength	2.5	%	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	15	kJ/m ²	ISO 179

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения
Температура непрерывного использования	-25.0 - 85.0	°C

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	75.0	°C
Время сушки	8.0	hr
Задняя температура	180	°C
Средняя температура	185	°C
Передняя температура	185	°C
Температура сопла	200	°C
Температура обработки (расплава)	< 210	°C
Температура формы	5.00 - 20.0	°C
Давление впрыска	< 100	MPa

Инструкции по впрыску

Feed Throat Temperature: <30°C

* 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.

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

