

Cardia Biohybrid BL-M

Thermoplastic Starch + PP

Cardia Bioplastics™

Описание материалов:

Cardia Biohybrid™ BL-M is based on a blend of thermoplastic starch (TPS) and polyolefin's. This grade of resin is compatibilised to offer a high level of mechanical strength, good elongation properties and toughness. The resin is based on corn starch which is an annually renewable material.

A hybrid masterbatch with high content of renewable resources in Polypropylene (PP) for moulding rigid products.

For applications where the use of renewable resources or sustainability are desired and Biodegradability is not required.

Can be used by blending Cardia Biohybrid™ BL-M masterbatch with PP in injection moulding and extrusion applications.

Cardia Biohybrid™ BL-M is formulated with 66% of annually renewable starch. This versatile material is suitable for a wide range of products manufactured by injection molding, extrusion or blow molding processes. Due its content of polyolefins the material is not a fully biodegradable polymer and is not intended for ultimate disposal in commercial composting facilities. For applications in which biodegradability/compostability is required we recommend the usage of Cardia Compostable B-M or T-BM resin.

Application Examples

Injection moulded products such as cutlery, toothbrushes, combs, shavers, golf-tees, etc.

Stakes and pegs

Horticultural products such as flower pots, planters and stakes

Injection moulded caps and closures

Sheet extruded products such food trays, tubs, disposable plates, strapping and labels

Blow moulded bottles and toys

Profile extruded products such as candy sticks and disposable drinking straws

Главная Информация

| | |
|----------------|---------------------------------|
| Характеристики | Высокая прочность |
| | Обновляемые ресурсы |
| | Хорошая прочность |
| | Соответствие пищевого контакта |
| | Увеличенная скорость растяжения |

| | |
|--------------------|---------------------------------|
| Используется | Этикетка |
| | Оборудование для газонов и сада |
| | Персональный уход |
| | Щит |
| | Смешивание |
| | Главная партия |
| | Материал ремня |
| | Лист |
| | Бутылка |
| | Чехол |
| | Игрушка |
| | Профиль |
| | Ручка зубной щетки |
| Одноразовая посуда | |

Солома для напитков

Кронштейн Лоток

| | |
|-------------------|---|
| Рейтинг агентства | Европа 2002/72/EC |
| Метод обработки | Выдувное формование Экструзия Литье под давлением |

| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---|----------------------|-------------------|-----------------|
| Удельный вес | 1.11 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg) | 3.6 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Moisture Content | | % | Internal method |
| Двуслойное содержание-Крахмал | 66 | % | |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | > 23.0 | MPa | ASTM D638 |
| Прочность на растяжение | | | ASTM D638 |
| Yield | > 23.0 | MPa | ASTM D638 |
| Fracture | > 23.0 | MPa | ASTM D638 |
| Удлинение при растяжении (Break) | > 150 | % | ASTM D638 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact | 3.4 | kJ/m ² | ASTM D256 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Пиковая температура плавления | 90.0 - 100 | °C | ASTM D3418 |
| Дополнительная информация | Номинальное значение | Единица измерения | |

Above properties are based on a typical test molding made from a blend of 30% BL-M, and 70% PP

* 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

