

Cereplast Compostables® 1001

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 1001, are certified as biodegradable and compostable in the United States and Europe, meeting BPI (Biodegradable Products Institute www.bpiworld.com) standards for compostability (ASTM6400D99, ASTM6868) and European Bioplastics Standards (EN13432).

Compostable 1001 has been designed to have an excellent balance of toughness, rigidity and processability. Compostable 1001 can be processed on existing conventional electric and hydraulic reciprocating screw injection molding machines. Please see our processing guide for processing and material drying guidelines. This can be found at www.cereplast.com.

Главная Информация			
Характеристики	Жесткий, высокий Compostable Обновляемые ресурсы Обрабатываемость, хорошая Хорошая прочность Биоразлагаемый		
Рейтинг агентства	ASTM D 6400 ASTM D 6868 RU 13432		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm ³	ASTM D792A
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	8.0	g/10 min	ASTM D1238
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3590	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Break)	49.6	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	5.1	%	ASTM D638
Флекторный модуль	3360	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	80.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	33	J/m	ASTM D256
Ударное падение Dart	1.13	J	ASTM D5420
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке
(0.45 МПа, Unannealed) 44.4 °С ASTM D648B

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	71.1 - 82.2	°С
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	163 - 177	°С
Средняя температура	177 - 191	°С
Передняя температура	177 - 204	°С
Температура сопла	177 - 204	°С
Температура обработки (расплава)	174 - 204	°С
Температура формы	10.0 - 26.7	°С
Screw Speed	50 - 100	rpm

Инструкции по впрыску

Material Drying Temp (regrind): 100 to 120°F (4 hrs.)

* 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