

EcoVid 43TFH

Polylactic Acid

Greener Polymers Inc.

Описание материалов:

EcoVid-43TFH is a General Purpose Ingeo PLA and bio-composite material blend suitable for Thermoforming processes with a High Heat resistance index. The material, rated for 178F/80°C and could be frozen to -32°C. Mould crystallization will increase the heat deflection from 80°C to 110°C+ depending on the application.

Composition: Ingeo PLA content with bio-degradable and compostable HDT additives.

Applications: EcoVid-43TFH is suitable for Thermoformed Hot coffee cups, soup bowls, noodle bowls, hot food platters and trays, processed food in containers to be reheated, etc.

Главная Информация			
Добавка	Неуказанные добавки		
Характеристики	Обновляемые ресурсы		
	Теплостойкость, высокая		
	Биоразлагаемый		
Используется	Применение термоформования		
	Чашка		
	Неспецифическое применение пищи		
	Пищевое обслуживание		
	Контейнер для еды		
Универсальный			
Метод обработки	Термоформовка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.27	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	6.0	g/10 min	ASTM D1238
210°C/2.16 kg	6.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.30 - 0.50	%	
Relative Viscosity	2.5		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	62.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.5	%	ASTM D638
Flexural Strength	108	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	16	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура перехода стекла	55.0 - 60.0	°C	ASTM D3418
Викат Температура размягчения	130	°C	ASTM D1525
Температура плавления	130 - 180	°C	ASTM D3418
Пиковая температура кристаллизации (DSC)	155 - 170	°C	ASTM D3418
Heat Distortion	80 - 110	°C	ASTM E2092
Четкость	NIL		

Дополнительная информация

Vapour Barrier Transmission Rate (ASTM E380): 20.1636 (sd +/- 0.3537) Oxygen Permeability (ASTM E380): 53.481 (sd +/- 0.249)

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура бункера	145 - 155	°C
Задняя температура	145 - 165	°C
Средняя температура	165 - 195	°C
Передняя температура	165 - 195	°C
Температура сопла	165 - 180	°C
Back Pressure	1.03 - 2.76	MPa
Screw Speed	35 - 65	rpm

Инструкции по впрыску

Mould Cycle Time: 19-35 secs

* 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

