

Biograde B-LM

Fabricante	Biograde Group of Companies	Categoría	Biodeg Polymers
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Un masterbatch híbrido con alto contenido de recursos renovables y polipropileno (PP) para moldear productos rígidos en los que no se requiere biodegradabilidad. Para uso en aplicaciones donde se desea el uso de recursos renovables o la sostenibilidad. Puede utilizarse mezclando el masterbatch BLM con PP en aplicaciones de moldeo por inyección y extrusión. BIOGRADE B-LM se basa en una mezcla de almidón termoplástico (TPS) y poliolefina. Este grado de resina está compatibilizado para ofrecer un alto nivel de resistencia mecánica, buenas propiedades de elongación y tenacidad. La resina se basa en almidón de maíz, que es un material renovable. Aplicaciones: productos moldeados por inyección como cubiertos, cepillos de dientes, peines, maquinillas de afeitarse, tees de golf, etc.; estacas y piquetas; productos de horticultura como macetas, jardineras y tutores; tapas y cierres moldeados por inyección; productos extruidos en lámina como bandejas para alimentos, cubetas, platos desechables, flejes y etiquetas; botellas y juguetes soplados; productos extruidos en perfil como palitos de caramelo y pajitas desechables para beber.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
-----------	-----------------	------------------	--------

Características

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Biodegradable	-	-
	Buena Tenacidad	-	-
	Alta elongación	-	-
	Alta resistencia	-	-
	Contenido de recursos renovables	-	-
Usos	Aplicaciones de moldeo por soplado	-	-
	Botellas	-	-
	Tapas	-	-
	Cierres	-	-
	Cubiertos desechables	-	-
	Popotes	-	-
	Etiquetas	-	-
	Equipos de jardín y césped	-	-
	Cuidado personal	-	-
	Perfiles	-	-
	Hoja	-	-
	Artículos deportivos	-	-
	Fajado	-	-
	Bandejas de soporte	-	-
	Mangos de cepillo de dientes	-	-
	Juguetes	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Extrusión	-	-
	Moldeo por inyección	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.11 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	3.6 g/10 min	-	ASTM D1238

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de fusión pico	90.0 °C	194.0 °F	ASTM D3418

Otros			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de fusión de película soplada	160 to 165 °C	320.0 - 329.0 °F	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Humedad máxima sugerida	0.20 % 0.20 %	- -	- -
Temperatura media	170 to 180 °C	338.0 - 356.0 °F	-
Temperatura frontal	150 to 160 °C	302.0 - 320.0 °F	-
Temperatura de boquilla	180 to 190 °C	356.0 - 374.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	160 to 165 °C	320.0 - 329.0 °F	-
Temperatura del molde	10.0 to 30.0 °C	50.0 - 86.0 °F	-
Temperatura de fusión	160 to 165 °C	320.0 - 329.0 °F	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town,
Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

Contacto: Mr. Zhao Yong

Email: sales@su-jiao.com

Sitio web: www.polymersdata.com

Móvil: +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.