

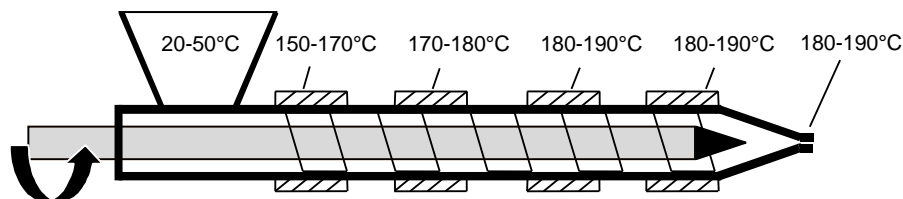


BioBatch 1851

Datenblatt / data sheet

Biologisch abbaubarer, mineralgefüllter Polymer-Blend / *biodegradable, mineral filled polymer blend*
 Einsatzgebiete / *application*: Folienextrusion (Blas- & Gießfolien) / *film extrusion (blow & cast film)*
 Farbe / *color*: natur / *natural*

Eigenschaften (25µm Blasfolie) <i>Properties</i> (25µm blow film)	Prüfbedingungen <i>Test Specs</i>	Einheit <i>Unit</i>	Wert <i>Value</i>
Physikalische Kennwerte / Physical properties			
Schmelzeindex MFR / <i>melt flow rate MFR</i>	ISO1133 (190°C/2,16kg)	g/10 min	3,5
Restfeuchte / <i>residual moisture content</i>	Infrarot 105°C, 15 min	%	≤ 0,05
Dichte / <i>density</i>	ISO 1183	g/cm ³	1,41
Glührückstand / <i>ash</i>	ISO 3451 (625°C)	%	25
Härte Shore D / <i>hardness shore D</i>	DIN 53 505	mm	50
Schlagfestigkeit / <i>dartdrop</i>	DIN EN ISO 7765 - 1	J	2,2
In Extrusionsrichtung / machine direction			
Streckspannung / <i>tensile strength at yield</i>	ISO 527	MPa	13
Streckdehnung / <i>tensile strain at yield</i>	ISO 527	%	19
Zugfestigkeit / <i>tensile strength</i>	ISO 527	MPa	19,6
Dehnung F max / <i>elongation at F max</i>	ISO 527	%	450
Weiterreißfestigkeit / <i>tear resistance</i>	DIN EN ISO 6383-1	N	2,58
Quer zur Extrusionsrichtung / transversal direction			
Streckspannung / <i>tensile strength at yield</i>	ISO 527	MPa	11
Streckdehnung / <i>tensile strain at yield</i>	ISO 527	%	16
Zugfestigkeit / <i>tensile strength</i>	ISO 527	MPa	18,5
Dehnung F max / <i>elongation at F max</i>	ISO 527	%	560
Weiterreißfestigkeit / <i>tear resistance</i>	DIN EN ISO 6383-1	N	1,06

Verarbeitungsempfehlungen / recommendation for processing


Vortrocknung / <i>predrying of granulate</i>	°C / h	80 / 4
max. Restfeuchte / <i>max. residual moisture content</i>	%	< 0,05
Verarbeitungstemperatur / <i>processing temperature</i>	°C	180 - 190

Beschreibung: BioBatch 1851 versteht sich als Komposition aus bio- und fossilbasierenden Rohstoffen. In ihrer Gesamtheit bietet die TechnoCompound GmbH ein bioabbaubares Compound mit hervorragenden Eigenschaften.
 Folienanlagen die bereits PE-LD bzw. PE-LLD verarbeiten, können ohne weitere Modifikationen auf BioBatch 1851 umgestellt werden. Durch die gute Verträglichkeit mit Polyethylen kann der Produktwechsel praktisch ohne Anhalten eines laufenden Produktionsprozesses erfolgen, lediglich ein Anpassen des Temperaturprofils kann erforderlich werden.
 BioBatch 1851 wird nach der Herstellung feuchtigkeitsdicht verpackt. Ein Nachtrocknen ist bei ungeöffneten Gebinden nicht notwendig. Zu den weiteren herausragenden Eigenschaften unserer BioBatch-Produktreihe zählen: gute Bedruckbarkeit ohne Vorbehandlung sowie gute Verschweiß- und Verklebbarkeit. Selbstverständlich können BioBatch-Compounds auch direkt eingefärbt werden.