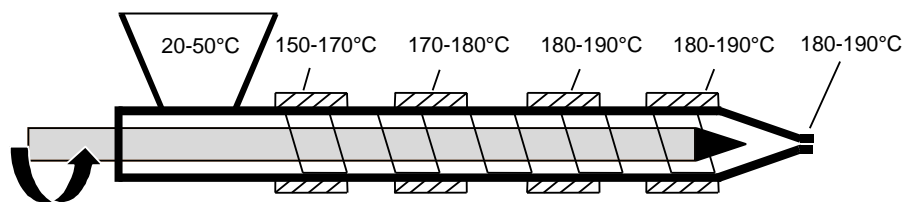




Datenblatt / data sheet

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 (25µm blow film)</i>	Prüfbedingungen <i>Test Specs</i>	Einheit <i>Unit</i>	Wert <i>Value</i>
<b>Physikalische Kennwerte / Physical properties</b>			
Schmelzeindex MFR / <i>melt flow rate MFR</i>	ISO1133 (190°C/2,16kg)	g/10 min	<b>3,5</b>
Restfeuchte / <i>residual moisture content</i>	Infrarot 105°C, 15 min	%	<b>≤ 0.05</b>
Dichte / <i>density</i>	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	<b>1,36</b>
Glührückstand / <i>ash</i>	ISO 3451 (625°C)	%	<b>17,5</b>
Härte Shore D / <i>hardness shore D</i>	DIN 53 505	mm	<b>52</b>
Schlagfestigkeit / <i>dartdrop</i>	DIN EN ISO 7765 - 1	J	<b>2,2</b>
<b>In Extrusionsrichtung / machine direction</b>			
Streckspannung / <i>tensile strength at yield</i>	ISO 527	MPa	<b>29</b>
Streckdehnung / <i>tensile strain at yield</i>	ISO 527	%	<b>8</b>
Zugfestigkeit / <i>tensile strength</i>	ISO 527	MPa	<b>36</b>
Dehnung F max / <i>elongation at F max</i>	ISO 527	%	<b>330</b>
Weiterreißfestigkeit / <i>tear resistance</i>	DIN EN ISO 6383-1	N	<b>0,8</b>
<b>Quer zur Extrusionsrichtung / transversal direction</b>			
Streckspannung / <i>tensile strength at yield</i>	ISO 527	MPa	<b>23</b>
Streckdehnung / <i>tensile strain at yield</i>	ISO 527	%	<b>7</b>
Zugfestigkeit / <i>tensile strength</i>	ISO 527	MPa	<b>27</b>
Dehnung F max / <i>elongation at F max</i>	ISO 527	%	<b>510</b>
Weiterreißfestigkeit / <i>tear resistance</i>	DIN EN ISO 6383-1	N	<b>0,7</b>

**Verarbeitungsempfehlungen / recommendation for processing**


Vortrocknung / <i>predrying of granulate</i>	°C / h	<b>80 / 4</b>
max. Restfeuchte / <i>max. residual moisture content</i>	%	<b>&lt; 0.05</b>
Verarbeitungstemperatur / <i>processing temperature</i>	°C	<b>180 - 190</b>

**Beschreibung:** BioBatch 1882 versteht sich als Komposition aus bio- und fossilbasierenden Rohstoffen. In ihrer Gesamtheit bietet die SoBiCo GmbH ein bioabbaubares Compound mit hervorragenden Eigenschaften.

Folienanlagen die bereits PE-LD bzw. PE-LLD verarbeiten, können ohne weitere Modifikationen auf BioBatch 1882 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 1882 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.