



Fiche technique résine SEA®212

La référence SEA®212 est 100% biodégradable en compost industriel et biosourcée à 35%

Le SEA®212 a été élaboré pour le processus d'extrusion, notamment pour l'extrusion filage.

Propriétés	Normes	Résine SEA®212
Densité (g/cm ³)	ISO 1183	1.25
Température de fusion (°C)	ISO 3146	115
Température d'application (°C)	/	< 80°C
MFI (170°C, 2.16 kg) (g/10min)	ISO 1133	3 - 8
Module de traction (MPa)	ISO 179	410 — 420
Contrainte seuil (MPa)	ISO 179	24 — 26
Déformation seuil (%)	ISO 179	30
Contrainte rupture (MPa)	ISO 179	32
Déformation rupture (%)	ISO 179	410 — 415

Informations sur le stockage

Les conditions de stockage et d'étuvage du SEA®212 pour atteindre des conditions optimales de mise-en-œuvre (c.-à-d. taux d'humidité en-dessous de 700 ppm) et assurer de bonnes propriétés sont :

- Conserver les matières, sacs fermés, dans une pièce sans humidité, à température ambiante, sans source de lumière, chaleur et air.
- Garder le sac fermé jusqu'à la mise-en-œuvre du compound et le refermer rapidement après utilisation s'il n'est pas totalement vide. Ceci, afin d'éviter toutes contaminations.
- Si possible, étuver le compound à 60°C pendant 6h (standard) avant le processus de mise-en-forme par voie fondue. Après étuvage, la matière peut atteindre 680 ppm d'humidité en 1h.
- Après le processus de mise-en-forme, il n'est pas recommandé de chauffer la pièce au-dessus de 80°C.

Informations sur le processus de mise-en-œuvre

Le nettoyage de l'outil de mise-en-œuvre peut être nécessaire afin d'éviter tout risque de contamination. La présence d'impuretés peut faire échouer les essais industriels.

- Éviter une stagnation trop longue de la matière dans un moule afin d'éviter une dégradation thermique pouvant entraîner une diminution des propriétés et des instabilités de production
- Il est fortement recommandé d'avoir une température de matière dans l'extrudeuse autour de 170°C. Si besoin, augmenter progressivement la température jusqu'à une température jugée optimisée pour la mise-en-œuvre. L'augmentation de la température favorise la dégradation thermique et l'instabilité de la matière fondue dans le processus de mise en forme (défauts de forme et de surface).

Températures recommandées pour la mise en œuvre (à titre indicatif)

Condition de séchage (°C)	60°C pendant 6h
Alimentation extrudeuse	60°C
Zone 2 to 5	180 / 170 / 170 / 170 / 165