



## Fiche technique résine SEA®249

La référence **SEA®249** est 100% biodégradable en compost industriel et biosourcée à 60%

Le **SEA®249** a été élaboré pour le processus d'extrusion, notamment pour l'extrusion maillage.

Propriétés	Normes	Résine SEA®249
Densité (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 1183	<b>1.25</b>
Température de fusion (°C)	ISO 3146	<b>120</b>
Température d'application (°C)	/	<b>&lt; 90°C</b>
MFI (170°C, 2.16 kg) (g/10min)	ISO 1133	<b>3 - 8</b>
Module de traction (MPa)	ISO 179	<b>910</b>
Contrainte seuil (MPa)	ISO 179	<b>35 — 36</b>
Déformation seuil (%)	ISO 179	<b>20 — 21</b>
Contrainte rupture (MPa)	ISO 179	<b>40 — 41</b>
Déformation rupture (%)	ISO 179	<b>405 — 410</b>

### Informations sur le stockage

Les conditions de stockage et d'étuvage du **SEA®249** 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 150°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	160 / 150 / 150 / 150 / 145