



SEABIRD
7 rue du cmdt Charcot
56260 LARMOR PLAGE
France
contact@seabird.fr
+33(0)2 30 91 98 30

FICHE TECHNIQUE

COMPOUND SEA®113

La référence **SEA®113** est **100% biodégradable en compost industriel et biosourcée à plus de 80 %**. Elle a été élaborée pour **le processus d'injection**.



Informations sur le stockage

Les conditions de stockage et d'étuvage du **SEA®113** 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 la matière dans son sac fermé, 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 la mise-en-forme. 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.

Propriétés	Normes	SEA®113
Densité (g/cm ³)	ISO 1183	1,35
Température de fusion (°C)	ISO 3146	120
Température d'application (°C)	/	< 90
MFI (170°C, 2.16 kg) (g/10min)	ISO 1133	8
Module de traction (GPa)	ISO 527	1,3 – 1,6
Contrainte seuil (MPa)	ISO 527	34 – 36
Allongement seuil (%)	ISO 527	15 – 18
Choc Charpy (kJ/m ²)	ISO 179	70 – 78

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 durée de stagnation importante de la matière dans un moule pour la préserver d'une dégradation thermique qui pourrait 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, l'augmenter progressivement jusqu'à une température jugée

optimisée pour la mise-en-œuvre.

Températures pour mise en œuvre (indicatif)

Condition de séchage	60 °C pendant 6h
Alimentation	60 °C
Zones 5 à 1	180 / 170 / 170 / 170 / 165