



FICHE TECHNIQUE

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

COMPOUND SEA®212

La référence **SEA®212** est **100% biodégradable en compost industriel** et **biosourcée à plus de 70 %**. Elle a été élaborée pour le **procédé d'extrusion**, y compris l'extrusion filage et l'extrusion maille.



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 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 6 à 8h (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® 212
Densité (g/cm ³)	ISO 1183	1,20 – 1,24
Température de fusion (°C)	ISO 3146	115
Température d'application (°C)	/	< 80
MFI (150°C, 2.16 kg) (g/10min)	ISO 1133	2,2 – 2,3
MFI (170°C, 2.16 kg) (g/10min)	ISO 1133	3 – 8
MFI (170°C, 5 kg) (g/10min)	ISO 1133	13
MFI (170°C, 10 kg) (g/10min)	ISO 1133	30
Module de traction (GPa)	ISO 527	0,41 – 0,42
Contrainte seuil (MPa)	ISO 527	24 – 26
Allongement seuil (%)	ISO 527	30
Contrainte à rupture (MPa)	ISO 527	32
Allongement à rupture (%)	ISO 527	410 – 415

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.

Températures pour mise en œuvre (indicatif)

Condition de séchage	60 °C pendant 6 à 8h
Alimentation	60 °C
Zones 5 à 1	130 – 170 °C

- Il est fortement recommandé d'avoir une **température de matière** dans l'extrudeuse autour de 170°C.