



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

## FICHE TECHNIQUE

### COMPOUND SEA®214

La référence **SEA®214** est **100% biodégradable en compost industriel et biosourcée à plus de 90 %**. Elle a été élaborée pour **le procédé d'extrusion**, notamment l'extrusion filage.



#### Informations sur le stockage

Les conditions de stockage et d'étuvage du **SEA®214** 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® 214
Densité (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 1183	1,25
Température de fusion (°C)	ISO 3146	115
Température d'application (°C)	/	< 80
MFI (170°C, 2.16 kg) (g/10min)	ISO 1133	3 – 8
Module de traction (GPa)	ISO 527	0,62 – 0,63
Contrainte seuil (MPa)	ISO 527	35 – 36
Déformation seuil (%)	ISO 527	21 – 31
Contrainte à rupture (MPa)	ISO 179	30 – 31
Déformation à rupture (%)	ISO 179	109 – 110

#### 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