

## Nom du produit : AP BD PLRI001



Le polymère AP PLRI 001 est une résine thermoplastique recyclée de Poly (acidelactique) issu de ressources végétales annuellement renouvelables et est spécifiquement élaboré pour des applications d'injection.

Le AP PLRI 001 est un grade clair et s'applique facilement sur les équipements conventionnels d'injection.

Exemples d'applications : injection de parois mince, bouchons, sans contact alimentaire.

### Propriétés mécaniques

Propriétés physiques (valeurs données à titre indicatif)		ASTM
Densité	1,25	D-792
Indice de Fusion, g/10 min (190°C / 2,16K)	4-8	D-1238
Propriétés optiques		Transparent
Température de transition vitreuse (°C)		55-60
Température de fusion (°C)		145-155
Température de dégradation (°C)		240-250
Propriétés mécaniques		ASTM
Résistance à la traction (Mpa)	110	D-882
Module d'élasticité en traction, (Gpa)	3,3	D-882
Déformation en traction, %	100	D-882

### Procédé de Transformation :

Le APBB PLRI001 est facilement applicable aux équipements conventionnels d'injection (vis standard, fourreaux lisse recommandés) utilisés pour les plastiques pétroles de types PS, PET... Le matériau est stable à l'état fondu, assurant que les procédures de séchage sont respectées.

#### Séchage des granules :

Les conditions de séchage et de stockage de la résine, afin d'obtenir un process optimum (taux d'humidité de moins de 0,025% (250ppm) et non dégradation de la viscosité), sont :

- Un temps de séchage de 4 heures à 50°C ou à un seuil critique de -34°C.
- Un flux d'air de séchage supérieur à 0.5 (l/s/kg) par heure de résine produite
- Ne pas l'exposer à l'air ambiant pour éviter une reprise d'humidité.
- Garder le paquet scellé jusqu'à ce qu'il soit prêt à l'emploi et le refermer rapidement si il n'est pas utilisé entièrement pour éviter toute contamination.

#### Purge et mise en route :

Le AP PLRI 001 est incompatible avec une grande variété de résines polyoléfinés, et les procédures spécifiques de purge doivent être respectées :

- En fonction du type de polymère utilisé au préalable sur la presse, purger au moins 15 minutes avec une résine visqueuse (MFR <1) dans les conditions de température d'utilisation du PET (si PET, PA, hdPE) ou du PP (si PP ou PS)
- Introduire à la suite, pendant au moins 15 minutes, une résine à haut indice de fusion (MFR > 5-6) et régler les températures aux conditions d'utilisation du PLA.
- S'assurer qu'il ne subsiste aucune trace de PP ou autre dans le système d'injection. Si nécessaire, effectuer un nettoyage complet de la machine.
- Introduire la matière à injecter et purger jusqu'à s'être assuré qu'il n'y a aucune trace de contamination.

Retrouvez toutes nos références sur notre catalogue en ligne et toutes les fiches techniques sur [www.bmsfrance.eu](http://www.bmsfrance.eu)



Découvrez nos vidéos explicatives sur notre chaîne Youtube

🏠 53, route des Contamines  
74370 Argonay - France

☎ Tél. : +33 (0)4 50 27 29 00 - Fax. : +33 (0)4 50 27 38 22

✉ [info@bmsfrance.eu](mailto:info@bmsfrance.eu)

@ [www.bmsfrance.eu](http://www.bmsfrance.eu)

## Profil de température de mise en œuvre

Température de polymère fondu	190°C
Température d'alimentation	21°C
Température de remplissage	190°C
Zone de compression	190°C
Zone de pompage	190°C
Gicleur	190°C
Moule	25 °C
Vitesse de Vis	150 -175 rpm

Retrouvez toutes nos références sur notre catalogue en ligne et toutes les fiches techniques sur [www.bmsfrance.eu](http://www.bmsfrance.eu)



Découvrez nos vidéos explicatives sur notre chaîne Youtube

 53, route des Contamines  
74370 Argonay - France

 Tél. : +33 (0)4 50 27 29 00 - Fax. : +33 (0)4 50 27 38 22

 [info@bmsfrance.eu](mailto:info@bmsfrance.eu)

 [www.bmsfrance.eu](http://www.bmsfrance.eu)