



BioComp[®]
Green Plastics



BioComp[®]
Green Plastics

Dalla Natura al BioComp[®]

BioComp[®] è un'innovativa famiglia di bioplastiche che utilizza componenti di origine naturale e polimeri biodegradabili ottenuti sia da materie prime di origine rinnovabile che fossile. L'utilizzo di plastificanti di provenienza vegetale e l'aggiunta di cariche organiche ed inorganiche (come fibre vegetali, cellulosa, lignina, talco...) mantengono inalterate le qualità di biodegradabilità e compostabilità. Infiniti sono gli utilizzi delle bioplastiche BioComp[®], dall'agricoltura all'industria, dal packaging a lunga durata che a quello usa e getta, dai giocattoli all'oggettistica di vario genere e tipologia.

Informazioni Generali

Le formulazioni BioComp[®] sono costituite sia da resine polimeriche estratte da biomassa sia da polimeri prodotti per via sintetica a partire da monomeri bio-derivati che ottenuti da microorganismi.

I maggiori vantaggi offerti dalle bioplastiche BioComp[®] sono:

- ❖ Quantitativi estremamente elevati di risorse naturali utilizzate come materie prime
- ❖ Eccezionali proprietà meccaniche (paragonabili ai materiali convenzionali quali LDPE ed EVA)
- ❖ Ampie finestre di condizioni operative
- ❖ Processabilità attraverso estrusori convenzionali anche in condizioni di elevate capacità produttive
- ❖ Stampabilità garantita anche in assenza di trattamenti corona
- ❖ Colorabilità garantita attraverso comuni masterbatches a base biodegradabile
- ❖ BioComp[®] è in fase di ottenimento la certificazione "OK Compost" dall'organismo belga AIB VINCOTTE, marchio riconosciuto sia dall'AFNOR che dal LNE, che garantisce alle bioplastiche BioComp[®] la verifica dell'assenza nelle varie formulazioni di metalli pesanti e di sostanze nocive, una biodegradabilità almeno del 90% in un massimo di sei mesi, un'ottima disintegrazione dei manufatti e l'ecotossicità dell'humus.



Per maggiori informazioni e specifiche del prodotto, contattare:

MICROTEC S.r.l.

Uffici e Magazzino: Via Po, 53/55
30030 Pianiga (VE), ITALY

Tel +39.041.5190621

Fax +39.041.5194765

E-mail: info@microtecsrl.com



www.mastercolour.eu

www.biocomp.it

I dati di cui sopra sono forniti al meglio delle nostre conoscenze ed esperienze. Devono essere considerati attendibili, ma non una totale garanzia di idoneità del prodotto per ogni singola applicazione. E' sempre necessaria una prova preliminare del prodotto alle condizioni specifiche del cliente per stabilire l'idoneità.



BioComp[®]
Green Plastics

Informazioni Operative

Evitare il surriscaldamento di BioComp[®] all'interno dell'estrusore.

Prima di iniziare la produzione, assicurarsi che le temperature nelle varie zone dell'estrusore siano state impostate correttamente. Una permanenza prolungata del BioComp[®] all'interno dell'estrusore ad elevate temperature porta alla degradazione della resina stessa. Per tale motivo, si consiglia di non processare il BioComp[®] al di sopra di 180°C per tempi prolungati e non al di sopra dei 160°C ad estrusore fermo.

Nel caso in cui, prima della lavorazione del BioComp[®], fossero state estruse altre resine termoplastiche, in particolare polimeri sintetici ad elevato punto di fusione (PET, PVC, PA) viene fortemente raccomandata la pulizia del cilindro interno dell'estrusore mediante un'adeguata resina poliolefinica (LDPE, LLDPE, EVA) e si consiglia di abbassare gradualmente le temperature sino ai valori indicati per la lavorazione del BioComp[®]. La pulizia dell'estrusore in tali condizioni richiede dai 10 ai 20 minuti.

BioComp[®] è compatibile con la maggior parte dei comuni additivi e con i più svariati masterbatches colorati.

Per migliorare le condizioni del processo di lavorazione del BioComp[®], possono essere utilizzati comuni additivi anti-blocking e scivolanti a base poliestere biodegradabile e poliacido lattico.

BioComp[®] non è compatibile con masterbatches sintetici o olefinici.

Pre-Trattamento

Tutte le resine BioComp[®] sono caratterizzate da una certa quantità di umidità che da un lato permette una fusione corretta ed adeguata della resina, dall'altro garantisce l'ottenimento della più consona viscosità del fuso durante il processo di estrusione.

Importante: le resine BioComp[®] non devono essere pre-essicate prima del processo di estrusione.



Per maggiori informazioni e specifiche del prodotto, contattare:

MICROTEC S.r.l.

Uffici e Magazzino: Via Po, 53/55
30030 Pianiga (VE), ITALY

Tel +39.041.5190621

Fax +39.041.5194765

E-mail: info@microtecsrl.com



www.mastercolour.eu

www.biocomp.it



BioComp[®]
Green Plastics



BioComp[®]
Green Plastics

BioComp BF 3051



Informazioni di Processo

Parametri di estrusione	Valore
Temperatura zona di alimentazione	130°C
Temperatura zona di fusione	140-150°C
Temperatura in testa	130-145°C
Temperatura massima	170-180°C
Temperatura del fuso	140-150°C

Note

Si considerino le informazioni riportate in questa scheda informativa come linee guida per un corretto utilizzo del BioComp[®] BF 3051. E' comunque consigliabile ottimizzare le condizioni del processo di estrusione e di filmatura a seconda dei macchinari a disposizione del cliente.

BioComp[®] BF 3051 è un innovativo tipo di bioplastiche pensato principalmente per filmatura in bolla e processabile con le convenzionali apparecchiature di estrusione e con comuni configurazioni della vite. In particolare, la conformazione della vite più adeguata per la lavorazione del BioComp[®] BF 3051 è quella tipica utilizzata per il polietilene.

Questa formulazione biodegradabile non contiene amidi.



Applicazioni

BioComp[®] BF 3051 è un innovativo tipo di bioplastiche concepito per applicazioni principalmente nel campo del packaging e specialmente sotto forma di shopper.

I sacchetti in BioComp[®] BF 3051 costituiscono a tutti gli effetti un'alternativa ottimale e sostenibile ai materiali in PE ed una soluzione competitiva agli attuali shopper in plastica biodegradabile in commercio.



Per maggiori informazioni e specifiche del prodotto, contattare:

MICROTEC S.r.l.

Uffici e Magazzino: Via Po, 53/55
30030 Pianiga (VE), ITALY

Tel +39.041.5190621

Fax +39.041.5194765

E-mail: info@microtecsrl.com



www.mastercolour.eu

www.biocomp.it

I dati di cui sopra sono forniti al meglio delle nostre conoscenze ed esperienze. Devono essere considerati attendibili, ma non una totale garanzia di idoneità del prodotto per ogni singola applicazione. E' sempre necessaria una prova preliminare del prodotto alle condizioni specifiche del cliente per stabilire l'idoneità.



BioComp[®]
Green Plastics



Informazioni Tecniche

Test	Metodologia	Unità	Valori
Densità	D792	g/cm ³	1.3
Viscosità apparente (180°C, 100 sec-1)	D3835	Pa·s	400
Coefficiente di frizione	D1894		0.25
Punto di fusione		°C	160
Resistenza ad impatto Dart	D1709	g/mil	150
Resistenza Elmendorf	D1922	MD g/mil	160
Resistenza Elmendorf	D1922	TD g/mil	650
Resistenza alla trazione	D882	MPa	25
Resistenza alla trazione	D882	MPa	22
Allungamento a trazione	D882	Break MD, %	250
Allungamento a trazione	D882	Break TD, %	450



Imballaggio

Tutte le resine BioComp[®] sono fornite sotto forma di granulo in box da 750Kg.



Immagazzinamento

Lunghi periodi di immagazzinamento potrebbero essere causa di variazioni nel contenuto di umidità. Tali cambiamenti possono variare a seconda delle condizioni atmosferiche del luogo di deposito del materiale. Per questo motivo, BioComp[®] BF 3051 deve essere conservato in contenitori chiusi e sigillati in luoghi freschi ed asciutti e lontani dalla luce diretta del sole. Non è consigliato lasciare aperti i contenitori di BioComp[®] BF 3051 durante le procedure di lavorazione per più di 5-6 ore.



Per maggiori informazioni e specifiche del prodotto, contattare:

MICROTEC S.r.l.

Uffici e Magazzino: Via Po, 53/55
30030 Pianiga (VE), ITALY

Tel +39.041.5190621

Fax +39.041.5194765

E-mail: info@microtecsrl.com



www.mastercolour.eu

www.biocomp.it

I dati di cui sopra sono forniti al meglio delle nostre conoscenze ed esperienze. Devono essere considerati attendibili, ma non una totale garanzia di idoneità del prodotto per ogni singola applicazione. E' sempre necessaria una prova preliminare del prodotto alle condizioni specifiche del cliente per stabilire l'idoneità.