

硬性注塑吸塑类树脂-可生物降解的

比澳格 **B-M** 树脂

- 可用于硬性注塑的全生物降解树脂
- 当进行 ISO14855 测试时，生物降解性超过 98%
- 可用于注塑吸塑件及型材挤塑

说明

比澳格 BM 树脂是用热塑淀粉(TPS)，脂族聚酯和天然增塑剂（甘油和山梨醇）等共混制成的可充分生物降解树脂，这类树脂可兼容并表现出较好的机械性能，良好的伸长性及硬度。这类树脂是用可再生材料-淀粉制成，不含聚烯烃。

应用

- 生物降解注塑件产品，如餐具，牙刷，梳子，剃须刀，高尔夫钉等
- 挤出管
- 可生物降解桩及钉
- 可生物降解挂卡
- 挤出管
- 注塑帽
- 壁厚低于 1 毫米的可堆肥化硬性产品

性能

性能	测试方法	参数
熔体流动指数	ASTM D-1238	15-20 克/10 分(2.16 千克/ 190°C)
密度	ASTM D-4883	1.0 -1.2 克/立方厘米
熔融温度范围	ASTM D-3418	80 °C
弯曲拉伸强度	ASTM D-883	> 13 兆帕
断裂拉伸强度	ASTM D-883	> 13 兆帕
断裂伸长率	ASTM D-883	> 200 %

加工条件

比澳格 BM 树脂可在标准注塑模具设备或型材挤出机上进行加工

建议最大含水量(%)	0.025
中区温度	150 -160 deg.C
前区温度	130 -140 deg.C
模头温度	140 - 160 deg.C
冲洗温度	160 -165 deg.C
成型温度	24 - 30 deg.C

BM 树脂加工的具体说明

在注塑前，需要对挤出机进行清理，清除掉残余聚乙烯及其他聚合物，最后清理 BM 树脂，