

硬性注塑类树脂-可降解的

比澳格 D-M 树脂

- 用于硬性注塑的降解树脂，具有部分生物降解性
- 用于产品制作时，添加可再生材料为佳
- 可用模具注塑和型材挤塑

说明

比澳格 DM 树脂用热塑淀粉(TPS)和聚乙烯共混制成，这类树脂可兼容，并具有较好的机械性能，优良的伸长性和硬性。这类树脂用淀粉这种可再生材料制成

应用

- 注塑类产品，如餐具，牙刷，梳子，剃须刀，高尔夫钉等
- 挤出管材和杆材
- 桩子和钉子
- 挤出管桶
- 注塑帽和隔板

性能

性能	测试方法	参数
熔体流动指数	ASTM D-1238	3-5 克/10 分钟 (2.16 千克/190°C)
密度	ASTM D-4883	0.98 - 1.10 克/立方厘米
熔融温度范围	ASTM D-3418	90 °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 %

比澳格 DM 树脂可在标准的模具注塑设备或型材挤塑机上进行加工

(%)建议含水率	0.025
(°C)中区温度	150 -160 °C
(°F)前段温度	130 - 140 °C
(°C) 模头温度	140 - 160 °C
(°C) 冲洗温度	160 -165°C
(°C)成型温度	24 -30 °C

比澳格 DM 树脂注塑说明

在注塑树脂前，要对挤出机进行清理，清除残余的聚乙烯和其他聚合物，最后再清理 DM 树脂，在这最后一步做完后，要调整温度到最佳生产温度

其他说明

1. 加工完成后模具需要再放置 1-2 天以使强度达到最佳状态，在这期间，淀粉成分会不断吸收水分而使其更具延展性
2. 潮湿的树脂要在加工前做干燥处理以减少水解产生的水分，水分会导致降解率的降低

生物降解性

比澳格 DF 树脂不是可完全生物降解的聚合物，它适合于做模件注塑和挤出产品，这类树脂不规定在商业堆肥场地中做最终处理。若要求材料有生物降解性，则推荐选用比澳格 B-M 树脂