



## SCHEDA TECNICA

### RIGENERATO AGRICOLO TRASPARENTE

SISTEMA DI GESTIONE  
QUALITÀ CERTIFICATO



UNI EN ISO 9001:2015



EuCertPlast

Rev. 02 del 23/01/2023

## DESCRIZIONE

Polietilene a bassa densità (LDPE) rigenerato, prodotto per mezzo di riciclaggio meccanico di film post consumo di teli provenienti dell'agricoltura. Non si utilizzano scarti di lavorazione.

Aspetto: solido granulare - colore ambra

Destinato per la filmatura e stampaggio.

## NOME COMMERCIALE

LDPE Agricolo Trasparente – Ambra tipo B

## APPLICAZIONI

R PE per soffiaggio a bolla o estrusione a testa piana UNI 10667-2

Trova utilizzo per la produzione di cappucci, sacchi, shoppers, vasi, ecc.

NON ADATTO per il contatto con alimenti

NON ADATTO per applicazioni farmaceutiche

## CARATTERISTICHE TECNICHE

PROPRIETÀ	VALORI TIPICI	UNITÀ	METODO DI ANALISI
Densità	0.890 – 0.915	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Melt Flow Index (190 °C/ 2.16 Kg)	0.600 – 0.800	g/10'	ISO 1133
Colore	Ambra	-	Visivo
Densità apparente	0.400 – 0.460	g/cm <sup>3</sup>	Istruzione Operativa Interna
Filtrazione	100	µm	-

### B & P RECYCLING SRL

Sede Legale: Via Reich, 30 – 24020 Torre Boldone (Bg)

Sede Operativa: Via Marconi, 28 – 26046 San Daniele Po (Cr)

Tel. 0372/65995 - Fax 0372/65993 - Capitale sociale 200.000 I.V. - Numero REA 402890 - C.F. e P.Iva 03724530161



## SCHEDA TECNICA

### RIGENERATO AGRICOLO TRASPARENTE



UNI EN ISO 9001:2015



EuCertPlast

Rev. 02 del 23/01/2023

## IMBALLAGGIO

Big Bags da 1000 Kg circa su bancali.

## STOCCAGGIO E TRASPORTO

Il prodotto viene fornito in granuli. Questo materiale viene imballato in big bags facilmente trasportabili e consentano di evitare l'accumulo di polvere o di particelle di piccole dimensioni che sono contenute in tutte le resine di polietilene.

Il prodotto viene stoccato a temperature inferiori a 50°C, in ambiente asciutto, evitando l'esposizione diretta alla luce solare.

## CONDIZIONI DI ESTRUSIONE

Facilmente lavorabile con impianti di soffiaggio. Il profilo di temperatura suggerito è intorno a 170-180°C nella 1° zona dell'estrusore e va a 185-195°C dalla 2° zona fino alla filiera. La temperatura del fuso consigliata è 195-205°C.

## SICUREZZA

Durante la lavorazione dovrebbero essere evitati sia il contatto con il polimero fuso che l'inalazione dei fumi sprigionati. Si consiglia l'installazione di aspiratori al di sopra dei macchinari e di mantenere le zone di lavoro ben ventilate.

Prima di utilizzare il polimero si raccomanda di consultare accuratamente la sua Scheda di Sicurezza.

**IMPORTANTE:** le informazioni e i dati contenuti nel presente documento debbono intendersi fornite a titolo generale come semplice indicazione del possibile utilizzo cui può essere destinato il prodotto interessato. Esse sono frutto della nostra conoscenza al momento della pubblicazione. Dal momento che il prodotto può essere utilizzato in diversi modi dai nostri clienti, B & P RECYCLING non potrà in alcun modo essere ritenuta responsabile per i risultati che si potranno ottenere dal trasformatore utilizzando il prodotto nei propri processi produttivi sia da solo che in combinazione con altre sostanze. Le informazioni qui contenute non potranno in nessun caso essere considerate quale assunzione di garanzia da parte di B & P RECYCLING. L'utilizzatore finale dovrà sempre verificare in concreto l'idoneità del prodotto all'uso in cui intende destinarlo e la compatibilità dello stesso alle specificità dei proprio processi produttivi. B & P RECYCLING non potrà in alcun caso essere ritenuta responsabile qualora l'acquirente non adempia agli obblighi ed alle prescrizioni indicate nel presente documento.

### B & P RECYCLING SRL

Sede Legale: Via Reich, 30 – 24020 Torre Boldone (Bg)

Sede Operativa: Via Marconi, 28 – 26046 San Daniele Po (Cr)

Tel. 0372/65995 - Fax 0372/65993 - Capitale sociale 200.000 I.V. - Numero REA 402890 - C.F. e P.Iva 03724530161