

Testing Report

康立德 PLA 系列 COLNEA Modified PLA Series

耐高温 PLA/8801-1D 技术参数表

产品介绍

8801-1D 是一种模内结晶、耐高温的聚乳酸改性树脂，适用于注塑成型，可应用于日用品、餐厨用品、儿童餐具等。

生物可降解树脂 8801-1D 来源于玉米、薯类等淀粉基生物质或秸秆纤维素等天然可再生资源。与石油基塑料相比，具有环保、无毒、抗菌、阻燃及良好的生物相容性，可显著减少碳足迹。

具体物性参照下表：

Glass Fibre Reinforced PLA 8801-1D			
性能 Properties	测试标准 Standards	单 位 Unit	数值 Value
密度 Density	GB/T1033.1-2008	g/cm³	1.38
熔点 Melting Point	GB/T19466.3-2004	℃	175
熔融指数 Melt flow index	GB/T3682-2000	g/10min, 190℃/2.16kg	6-10
缺口冲击强度 Notched Izod Impact Strength	GB/T1843-2008	KJ/m²	6-9
维卡软化点 Vicat softening temperature	GB/T1633-2000	℃	158-162
热变形温度 Heat Distort Temp.	GB/T1634.2-2019	℃	155-160

本表数据为代表值，仅供选择品级用途之参考。

加工建议

- 现场应具有良好的通风系统，避免大量粉尘，避免坚硬金属碎屑掉入设备及原料中；
 - 在加工前，必须将该设备清理完全后方可加工，建议使用其它材料（如高流动PE、PP等）置换螺杆中的余料，以保证整个挤出系统处于完全清洁状态；
 - 本品出厂前已干燥处理，在未拆封且未破包可直接使用；
 - 若拆封后长时间未使用或出现破包，需干燥后使用；建议干燥温度：85度2-4小时；
 - 建议加工温度：料筒加工温度为180-225度之间，模内结晶工艺需配备油式模温机，模具表面温度在85度，模内结晶冷却时间20-30秒，根据产品壁厚及结构判定结晶时间，模内结晶产品可以耐高温100度以上，冷模工艺需配备冰机，模具脱模斜度相对传统塑料模具斜度大一点，模具表面需抛高光处理。
 - 材料在料筒中的停留时间不宜超过5分钟，以防原料劣化或分解，若停机时间超过半小时，建议先进行清机处理。
- （以上加工建议仅供参考，需根据现场环境、设备的特殊性等实际情况进行调试。）

包装和储存条件

8801-1D建议在干燥、避光环境下储存，远离尖锐物体，保持包装完整性。