

**FICHE TECHNIQUE / SPECIFICATIONS**  
**MELANGE MAITRE D'AGENT DE MISE EN OEUVRE**  
**AID PE F5**

AID PE F5 est un mélange maître contenant 5% d'agent de mise en œuvre fluoré ("processing aid") sur un support LLDPE. Il est utilisé pour l'extrusion des films LLDPE pour réduire les phénomènes de "Melt fracture" (aspect de surface type peau d'orange)..

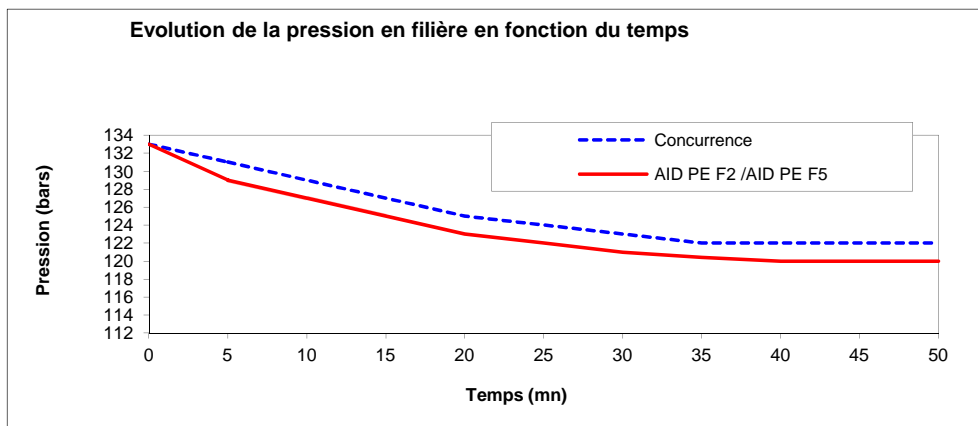
AID PE F5 permet aussi l'amélioration de la stabilité de la bulle en soufflage, de la clarté et de la brillance et l'augmentation des débits.

**CARACTERISTIQUES SPECIFIEES**

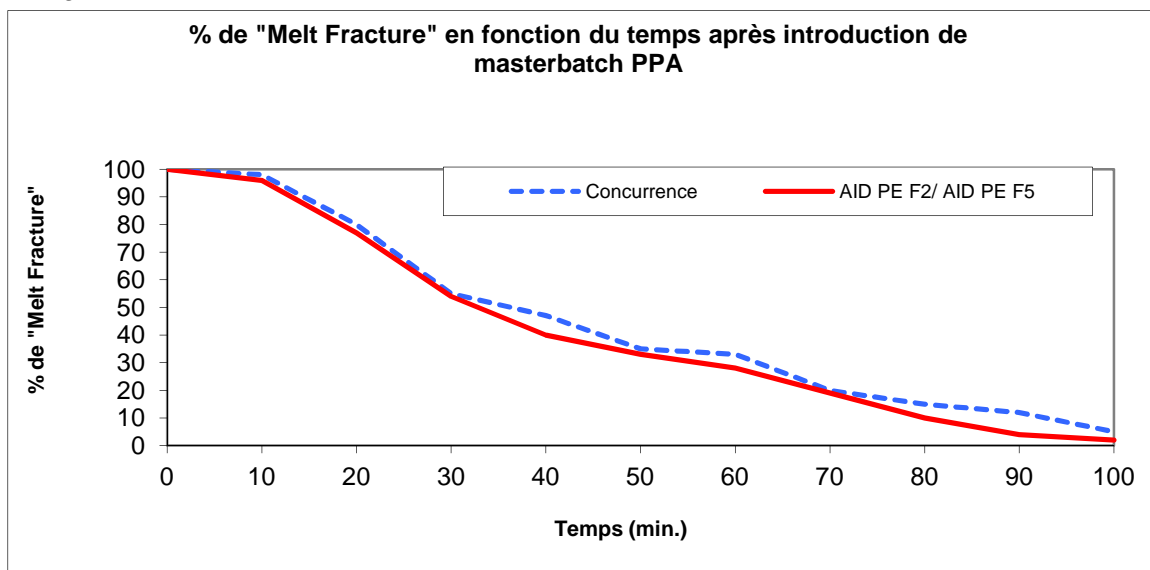
|                                  |             |
|----------------------------------|-------------|
| <i>Melt Index (190°C/2.16kg)</i> | 2 -4        |
| <i>Taux de " processing aid"</i> | 4,5 - 5,5 % |

**AUTRES CARACTERISTIQUES**

|                                      |                                |
|--------------------------------------|--------------------------------|
| <i>Apparence</i>                     | <i>granulés blancs laiteux</i> |
| <i>Taux de volatils (105°C / 1h)</i> | <i>&lt; 1500 ppm</i>           |



Ces 2 courbes figurent suivant les résultats expérimentaux obtenus en laboratoire avec 500 ppm d'additifs "Processing Aid".



## **UTILISATION**

AID PE F5 agit en créant une interface entre le polymère fondu et les surfaces métalliques du fourreau et de la filière de l'extrudeuse. Les conditions d'utilisation préconisées sont les suivantes :

- 1) S'assurer que toutes les surfaces de métal en contact avec le polymère fondu sont rigoureusement propres.
- 2) Démarrer en additionnant 10% de AID PE F5 à 90% de Polymère afin de préconditionner l'extrudeuse en extrudant à basse vitesse.
- 3) Après 15 à 20 minutes, ajuster l'extrudeuse à la vitesse et au débit normaux et réduire le taux de AID PE F5 à 1 ou 2%.  
La quantité de AID PE F5 à utiliser dépend de la machine, du type de polymère. Un Polymère contenant des antiblocks, des pigments etc..., est plus abrasif ; dans ce cas, il sera nécessaire d'augmenter le taux de AID PE F5.
- 4) Lors d'une production sans arrêt prolongé, il sera possible de redémarrer l'extrudeuse sans recommencer la procédure de préconditionnement.
- 5) Si l'extrudeuse a été nettoyée avec un compound de purge abrasif, il faudra toujours reprendre la procédure décrite.

AID PE F5 a un effet favorable sur la viscosité dynamique des polymères fondus durant l'extrusion ou l'injection. Il est aussi utilisé dans l'injection du HDPE.

AID PE F5 n'est pas recommandé si les températures excèdent 240°C.

## **TAUX D'ADDITION RECOMMANDÉ**

Utiliser de 0.5 à 1,5 % de AID PE F5 pour la fabrication de films soufflés à contact alimentaire en PELLD.

## **CONTACT ALIMENTAIRE**

Les films contenant le AID PE F5 sont autorisés par la FDA (21CFR 177.1520) pour les applications en contact avec les aliments dans des conditions normales d'utilisation du mélange-maître (le taux maximal de AID PE F5 autorisé pour le contact avec les aliments est de 12%).

## **EMBALLAGE**

Le produit est emballé en sacs de 25 kg en PE, disposés en palettes de 1375kg, protégées par une housse rétractable.

***ED 10/2004***