

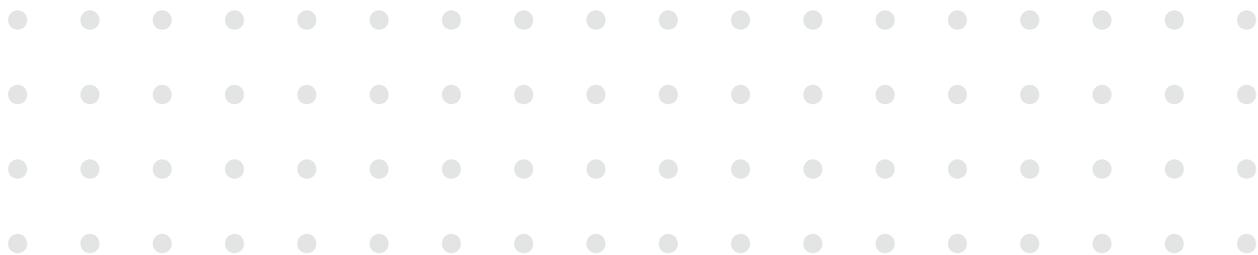


RePEBOlen

**Diamo nuova vita
alla plastica.**

Il rifiuto diventa risorsa,
il polietilene torna a essere futuro.

DAL RIFIUTO
ALLA **RISORSA**:
IL FUTURO
È NEL **RICICLO**





PEBO

la nostra azienda

PEBO è stata fondata nel 1987 in Toscana con l'obiettivo di produrre compound di altissima qualità, partendo dal riciclo dei rifiuti plastici.

L'azienda si estende su una superficie di 30.000 m² e impiega oltre 50 persone che gestiscono:

- **Linee di compounding avanzate**
- **Sistema integrato di triturazione, macinazione e lavaggio**
- **Linea di lavaggio ad alta tecnologia per scarti macinati con sistema di decontaminazione dell'acqua**
- **Laboratorio ad alta tecnologia**
- **Selezionatrice ottica per colore**

Grazie al nostro laboratorio all'avanguardia siamo in grado di selezionare e garantire compound di alta qualità per estrusione, soffiaggio e applicazioni speciali.

PEBO è dotata di macchinari e strumenti per diventare un'industria 4.0. Esperienza, affidabilità e qualità sono il successo della nostra azienda.



riciclo

PEBO è stata tra le prime aziende europee a iniziare la produzione di composti derivanti da plastica riciclata.

Oggi **PEBO** continua la sua missione volta a evitare che un elemento utile come la plastica diventi un pericolo ambientale.

PEBO rigenera 55.000 tonnellate di polietilene all'anno. Questo output annuale contribuisce fortemente al risparmio energetico, alla riduzione delle emissioni di CO₂ nell'atmosfera e, soprattutto, a evitare il fenomeno della dispersione della plastica nell'ambiente.

PEBO acquista materiali plastici di scarto provenienti dal settore industriale e dalla raccolta dei rifiuti.

PEBO trasforma i rifiuti in "materie prime plastiche di seconda vita" attraverso un processo di riduzione volumetrica e lavaggio (utilizzando acqua filtrata in un circuito chiuso).

Il materiale viene granulato con lo scopo di ottenere un nuovo materiale pronto per essere utilizzato nella produzione di prodotti industriali.



PEBO

certificata e sostenibile

BILANCIO DI SOSTENIBILITÀ

PEBO pubblica annualmente il proprio Bilancio di Sostenibilità nel quale sono rendicontati i temi materiali in ambito ESG (*Environmental, Social, Governance*) attraverso i quali intende comunicare a tutti gli Stakeholders il proprio impegno verso la sostenibilità, i risultati raggiunti e gli obiettivi futuri.

L'approccio verso questi temi, sempre più pregnanti nell'attuale contesto economico-sociale, serve anche a dimostrare, tramite le analisi dei rischi aziendali effettuate, la capacità di resilienza dell'organizzazione agli impatti avversi, che rappresenta una caratteristica di pregio in termini di affidabilità e continuità di business, fornendo garanzia per la corretta esecuzione di forniture e lavori, aspetti di crescente valore sia per i fornitori che per i clienti.



Il Bilancio di Sostenibilità è verificato da parte di Organismo terzo indipendente in conformità agli standard GRI 2023 (Global Reporting Initiative) ed è scaricabile dal sito www.pebospa.com



LCA

LIFE CYCLE ASSESSMENT



Lo studio LCA misura gli effetti verso l'ambiente, compresa l'impronta di carbonio (carbon footprint), generati dai diversi processi coinvolti e consente l'individuazione di quelli a maggiore impatto con lo scopo ultimo di operare scelte volte ad una mitigazione delle criticità, attraverso azioni di riduzione o compensazione.

Procedimento di calcolo dei carichi ambientali, energetici e dei rifiuti relativi alla vita di un prodotto/processo.

Dall'estrazione delle materie prime fino allo smaltimento finale, considerandone l'intero ciclo di vita.

RePEBOlen

recycle
for a
Better
future

È il granulo di polietilene riciclato, **dotato di marchio PSV in quanto soddisfa tutti i criteri necessari per il suo ottenimento**. Questo materiale rappresenta il nostro impegno nel fornire soluzioni sostenibili di qualità per vari settori industriali.

UN GRANULO ALLA VOLTA costruiamo un domani sostenibile.

- 1** Sottrae lo scarto normalmente inviato in discarica o in termovalorizzatori e lo rimette in circolo.
- 2** Sostituisce (parzialmente o completamente) il materiale vergine, di origine fossile, con un impatto ambientale complessivo sensibilmente inferiore
- 3** L'impronta dell'anidride carbonica è circa 5 volte inferiore rispetto alla materia prima vergine.
- 4** Ha un consumo energetico per il processo di produzione che è circa 10 volte inferiore rispetto alla materia prima vergine.



IMPATTO GENERALE

PEAD RICICLATO

CIRCA 6 VOLTE MENO IMPATTANTE

rispetto a PEAD VERGINE



CONSUMO ENERGETICO

PEAD RICICLATO

CIRCA 10 VOLTE MENO IMPATTANTE

rispetto a PEAD VERGINE

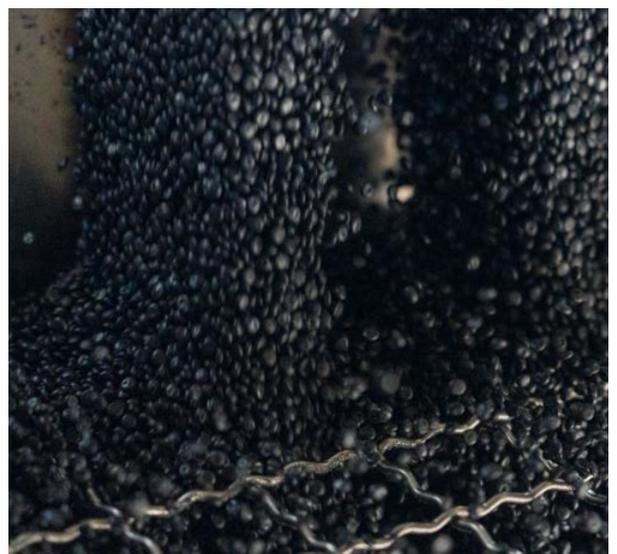


IMPRONTA ECOLOGICA

PEAD RICICLATO

**CIRCA 5 VOLTE CO₂/TON
MENO IMPATTANTE**

rispetto a PEAD VERGINE





PSV è una certificazione ambientale di prodotto dedicata ai materiali e manufatti ottenuti dalla valorizzazione dei rifiuti plastici. Attraverso questa certificazione si attesta la qualità, la tracciabilità e la conformità tecnica dei materiali riciclati impiegati.

PSV garantisce la rintracciabilità dell'intera filiera del materiale riciclato e certifica il contenuto reale di plastica riciclata, calcolato secondo i criteri stabiliti dalla norma UNI EN ISO 14021. I materiali certificati risultano conformi ai requisiti tecnici definiti dalla serie di norme UNI UNIPLAST 10667 e rispettano le direttive europee in materia di tracciabilità e valutazione della conformità, come previsto dalla norma EN 15343.



PSV DA RACCOLTA DIFFERENZIATA

certifica il contenuto di riciclato e la rintracciabilità di materiali, semilavorati, manufatti realizzati utilizzando dal 30 al 100% di polimeri derivati dai rifiuti della raccolta differenziata o di altri circuiti post-consumo.

60% | 80% | 90% | 95%



PSV DA SCARTO INDUSTRIALE

certifica il contenuto di riciclato e la rintracciabilità di materiali, semilavorati, manufatti realizzati utilizzando dal 30 al 100% di polimeri derivati dai rifiuti di origine industriale.

60% | 80% | 90% | 95%



PSV MIX ECO

certifica il contenuto di riciclato e la rintracciabilità di materiali, semilavorati, manufatti realizzati utilizzando polimeri derivati da rifiuti da raccolta differenziata e/o industriali.

30% | 50% | 80% | 90% | 95%



PSV SOTTOPRODOTTO

certifica materiali plastici gestiti come sottoprodotti (ossia residui, sfridi e scarti industriali plastici pre-consumo derivanti sia dalla produzione, sia dalla trasformazione dei polimeri, effettivamente utilizzati nel corso dello stesso o di un successivo processo di lavorazione delle materie plastiche da parte del produttore o di terzi, senza ulteriori trattamenti diversi dalla normale pratica industriale, poiché già rispondenti ai requisiti merceologici del settore, per ulteriori attività di produzione/trasformazione delle materie plastiche) e/o materiali e/o semilavorati e/o manufatti realizzati con sottoprodotti.

30% | 50% | 80% | 90% | 95% | 100%

la nostra produzione

Le materie prime utilizzate per la produzione dei nostri compound provengono da:

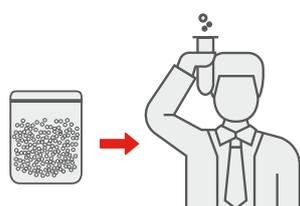
- Rifiuti plastici industriali
- Materiali riciclati post-consumo
- Resina di polietilene vergine fuori specifica
- Additivi chimici

PEBO ha dotato tutte le linee di produzione di filtri di ultima tecnologia che garantiscono una filtrazione del materiale fino a 80 micron.

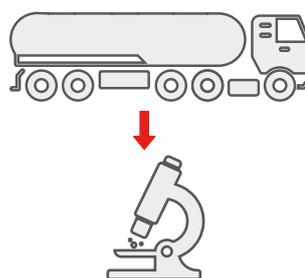
Il ciclo di produzione consiste in sei fasi principali:



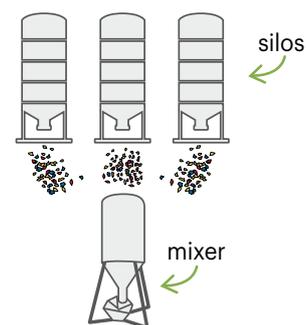
1 | Campionamento



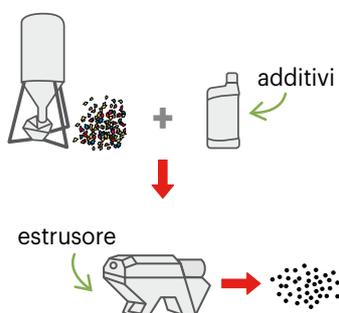
2 | Test sul materiale in arrivo



3 | Miscelazione



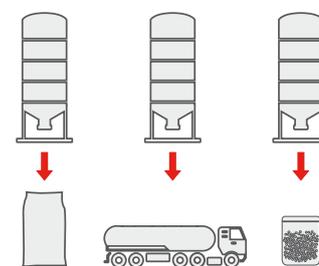
4 | Estrusione di granuli



5 | Definizione caratteristiche

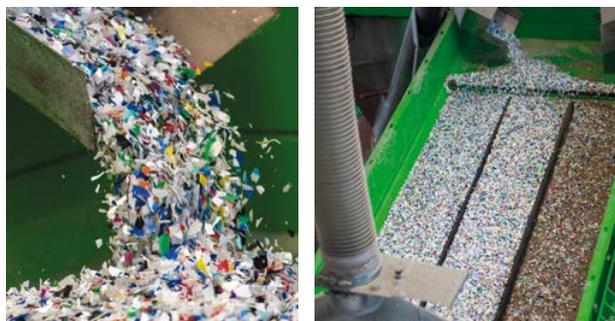
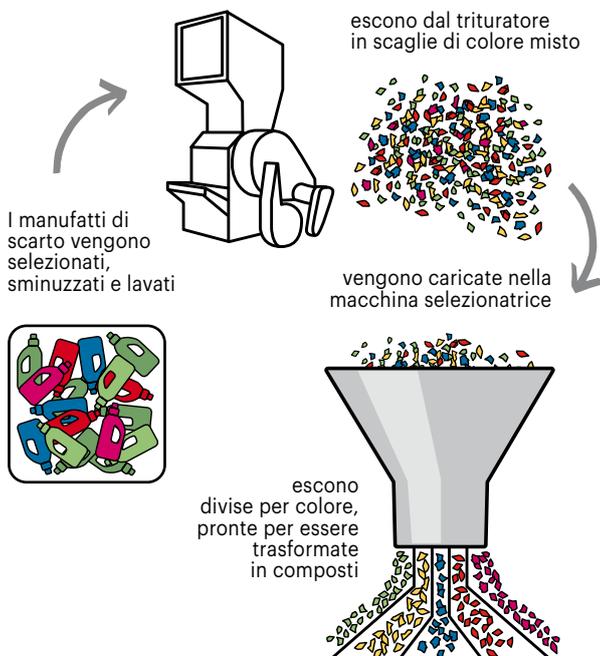


6 | Imballaggio e stoccaggio



selezione ottica dei colori

La selezione dei colori è essenziale in qualsiasi processo di lavorazione della plastica, poiché aiuta a ottenere prodotti di qualità più pura. Le nostre apparecchiature di selezione utilizzano una vasta gamma di tecnologie, tra cui telecamere, illuminazione e software di apprendimento automatico. Sono in grado di selezionare e rimuovere difetti e corpi estranei in base a colore, forma e consistenza. Il nostro software di tracciamento del prodotto classifica accuratamente ogni granulo come accettato o scartato, riducendo al minimo il riciclo di granuli non classificati. Questo contribuisce a ridurre il consumo energetico, l'usura degli eiettori e i tempi di fermo dovuti alla rimozione degli accumuli di prodotto. La selezionatrice ottica è attrezzata per rimuovere i difetti tipici degli scarti in PEAD (bottiglie del latte, tappi di bottiglia, flaconi di detersivo e shampoo) come PE e PP colorati, etichette per imballaggi, alluminio e legno, aiutandoci a soddisfare i requisiti per ottenere flussi di resina selezionatissima. L'elevata capacità selettiva consente di poter offrire prodotti con colorazioni più omogenee e costanti ad ogni fornitura.





la nostra qualità

Il laboratorio è il cuore del successo di **PEBO**. Grazie alla sua tecnologia sofisticata e ai suoi tecnici esperti, **PEBO** garantisce un costante controllo di qualità dei processi di produzione e del compound, dalla prima fase di produzione fino alla spedizione finale.

Il segreto della qualità di **PEBO** è una selezione accurata delle materie prime e la loro corretta miscelazione prima dell'estrusione.

testing lab

TIPO DI TEST

SCOPO

M.F.I. Method ISO 1133 Unit g/10min	Metodo di verifica della fluidità del materiale
DENSITÀ (g/cm ³)	Verifica e classifica la densità: alta - media - bassa
D.S.C. (min)	Rileva e misura la contaminazione di altri materiali: ad esempio la percentuale di polipropilene.
O.I.T. (min)	Capacità di resistenza all'ossidazione
UMIDITÀ (ppm)	Verifica e quantifica la presenza di acqua
TGA Carbon black content (%) Inorganic fillers (%)	Verifica della percentuale di carbon black e additivi inorganici
FTIR	Identificazione del tipo di plastica

Le analisi di laboratorio vengono effettuate sul compound prima della spedizione e i certificati di qualità sono forniti con i documenti di spedizione.

Densità



DSC
differential scanning calorimetry



FTIR
spettrometro

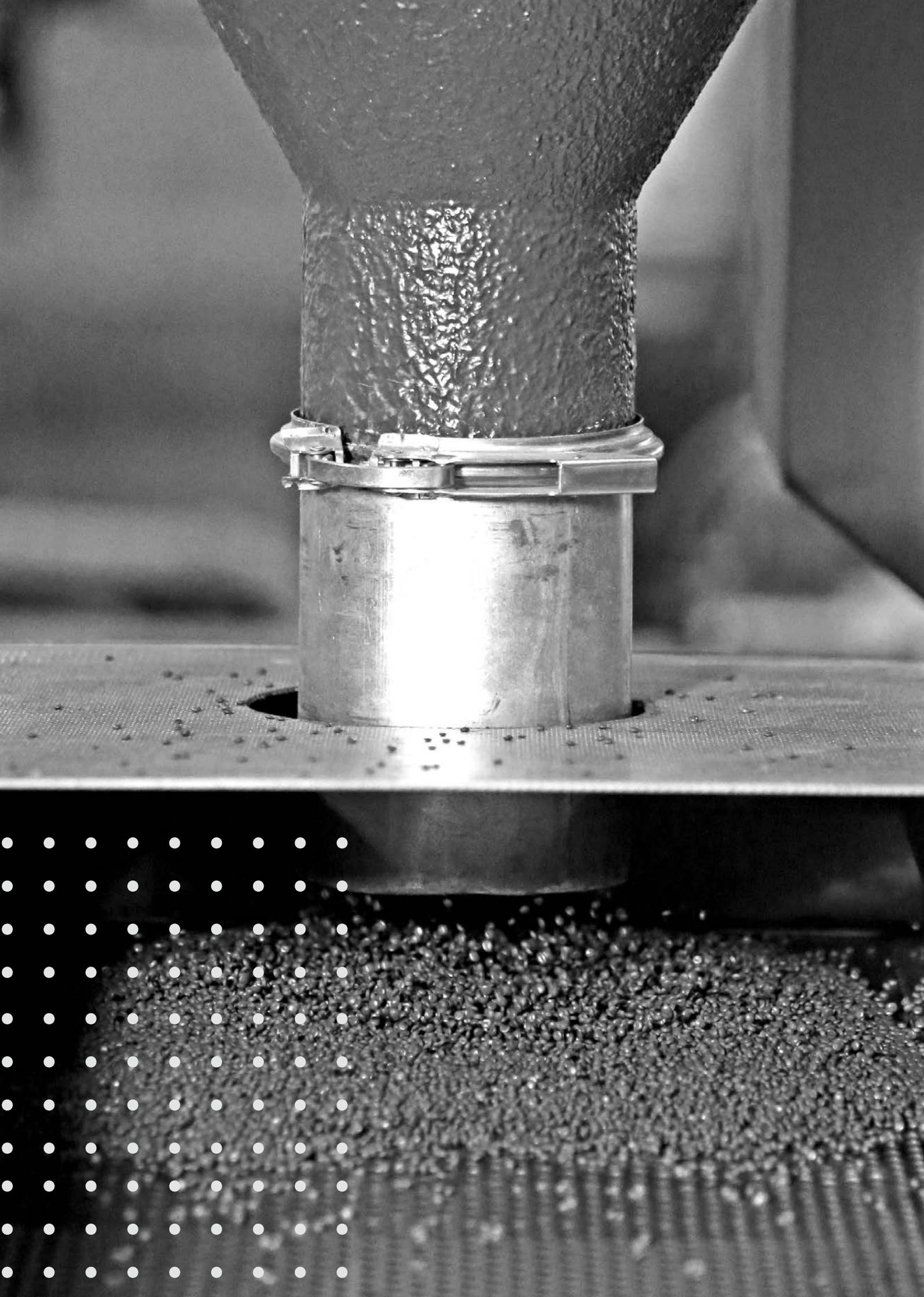


Mfi tester



Karl fisher coulometer





il nostro compound



Oltre 30 anni
di esperienza

Tutti i nostri compound di polietilene sono prodotti con le più recenti tecnologie:

- Estrusori bivate
- Sistemi di dosaggio gravimetrico di alta precisione
- Tecnologia di filtrazione avanzata
- Sistema di stripping



Linea di estrusione PEAD



Linea di soffiaggio PEAD



Linea di estrusione PEBD

PEAD 80100

DISPONIBILE

PEBolen / REPEBolen

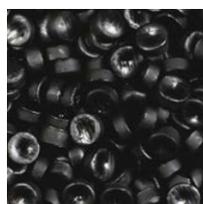
APPLICAZIONE



TUBI
tubi lisci di alta qualità

scansiona per richiedere
maggiori informazioni

COLORE



nero

PACKAGING



PROPRIETÀ	UNITÀ	VALORE	METODO DI TEST
MELT FLOW RATE* 190°C - 2.16 kg 190°C - 5 kg	g/10 min g/10 min	0.08 - 0.18 0.35 - 0.70	ISO 1133 ISO 1133
DENSITÀ*	g/cm ³	0.950 - 0.965	ISO 1183
PUNTO DI FUSIONE	°C	130 - 138	DSC
CARBON BLACK*	%	2 - 2.5%	ISO 6964
TENSILE STRAIN AT BREAK	%	> 450	ISO 527-1
TENSILE STRENGTH AT BREAK	MPa	19 - 22	ISO 527-1
O.I.T. 200°C*	minutes	> 20	ISO 11357-6
UMIDITÀ	ppm	< 600	Karl Fischer
ODORE	odore tipico dei materiali rigenerati - opzioni di trattamento per la riduzione degli odori		
ALTRI POLIMERI	lievi tracce nelle formulazioni dei prodotti originali		
CENERE, METALLI	lievi tracce nelle formulazioni del prodotto originale		

Note sul prodotto:

Prodotto con materiali riciclati e **materiali vergini fuori norma**, addizionato con carbon black che ne aumenta la resistenza ai raggi UV e con antiossidanti che ne aumentano la resistenza all'ossidazione. Non adatto al contatto con gli alimenti.

Le informazioni contenute in questa scheda sono indicative; si consiglia pertanto di contattare sempre l'azienda per richieste, usi particolari e formulazioni diverse e/o personalizzate. **Filtrazione automatica fino a 100 micron.**

* **Parametri personalizzati disponibili su richiesta.**

PEAD 80075

DISPONIBILE _____

PEBolen / RePEBolen

APPLICAZIONE

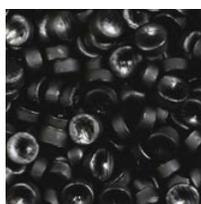


TUBI
tubi lisci



scansiona per richiedere
maggiori informazioni

COLORE



nero

PACKAGING



PROPRIETÀ	UNITÀ	VALORE	METODO DI TEST
MELT FLOW RATE*			
190°C - 2.16 kg	g/10 min	0.08 - 0.18	ISO 1133
190°C - 5 kg	g/10 min	0.35 - 0.70	ISO 1133
DENSITÀ*	g/cm ³	0.950 - 0.965	ISO 1183
PUNTO DI FUSIONE	°C	132 - 138	DSC
CARBON BLACK*	%	2 - 2.5%	ISO 6964
TENSILE STRAIN AT BREAK	%	> 450	ISO 527-1
TENSILE STRENGTH AT BREAK	MPa	18 - 21	ISO 527-1
O.I.T. 200°C*	minutes	> 20	ISO 11357-6
UMIDITÀ	ppm	< 600	Karl Fischer
ODORE	odore tipico dei materiali rigenerati		
ALTRI POLIMERI	lievi tracce nelle formulazioni dei prodotti originali		
CENERE, METALLI	lievi tracce nelle formulazioni del prodotto originale		

Note sul prodotto:

Prodotto con materiali riciclati, addizionato con carbon black che ne aumenta la resistenza ai raggi UV e addizionato con antiossidante che ne aumenta la resistenza all'ossidazione. Non adatto al contatto con gli alimenti.

Le informazioni contenute in questa scheda sono indicative; si consiglia pertanto di contattare sempre l'azienda per richieste, usi particolari e formulazioni diverse e/o personalizzate. **Filtrazione automatica fino a 100 micron.**

* **Parametri personalizzati disponibili su richiesta.**

PEAD 80070

DISPONIBILE _____

PEBolen / RePEBolen

APPLICAZIONE

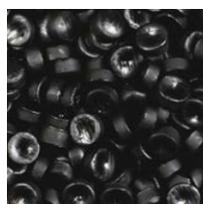


TUBI
tubi lisci



scansiona per richiedere
maggiori informazioni

COLORE



nero

PACKAGING



PROPRIETÀ	UNITÀ	VALORE	METODO DI TEST
MELT FLOW RATE*			
190°C - 2.16 kg	g/10 min	0.08 - 0.18	ISO 1133
190°C - 5 kg	g/10 min	0.35 - 0.70	ISO 1133
DENSITÀ*	g/cm ³	0.945 - 0.965	ISO 1183
PUNTO DI FUSIONE	°C	130 - 135	DSC
CARBON BLACK*	%	2 - 2.5%	ISO 6964
TENSILE STRAIN AT BREAK	%	> 350	ISO 527-1
TENSILE STRENGTH AT BREAK	MPa	17 - 21	ISO 527-1
O.I.T. 200°C*	minutes	> 20	ISO 11357-6
UMIDITÀ	ppm	< 600	Karl Fischer
ODORE	odore tipico dei materiali rigenerati		
ALTRI POLIMERI	%	PP < 2%	DSC
CENERI, METALLI	lievi tracce nelle formulazioni dei prodotti originali		

Note sul prodotto:

Prodotto con materiali riciclati, addizionato con carbon black che ne aumenta la resistenza ai raggi UV e addizionato con antiossidante che ne aumenta la resistenza all'ossidazione. Non adatto al contatto con gli alimenti.

Le informazioni contenute in questa scheda sono indicative; si consiglia pertanto di contattare sempre l'azienda per richieste, usi particolari e formulazioni diverse e/o personalizzate. **Filtrazione automatica fino a 100 micron.**

* **Parametri personalizzati disponibili su richiesta.**

PEAD 8330 plus

DISPONIBILE _____

PEBolen / RePEBolen

APPLICAZIONE

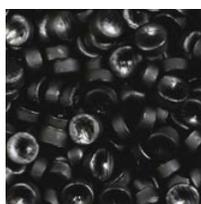


TUBI
tubi lisci



scansiona per richiedere
maggiori informazioni

COLORE



nero

PACKAGING



PROPRIETÀ	UNITÀ	VALORE	METODO DI TEST
MELT FLOW RATE*			
190°C - 2.16 kg	g/10 min	0.1 - 0.19	ISO 1133
190°C - 5 kg	g/10 min	0.4 - 0.75	ISO 1133
DENSITÀ*	g/cm ³	0.945 - 0.965	ISO 1183
PUNTO DI FUSIONE	°C	130 - 135	DSC
CARBON BLACK*	%	2 - 2.5%	ISO 6964
TENSILE STRAIN AT BREAK	%	> 350	ISO 527-1
TENSILE STRENGTH AT BREAK	MPa	16 - 21	ISO 527-1
O.I.T. 200°C*	minutes	> 20	ISO 11357-6
UMIDITÀ	ppm	< 600	Karl Fischer
ODORE	odore tipico dei materiali rigenerati		
ALTRI POLIMERI	%	PP < 5 %	DSC
CENERI, METALLI	lievi tracce nelle formulazioni dei prodotti originali		

Note sul prodotto:

Prodotto con materiali riciclati, addizionato con carbon black che ne aumenta la resistenza ai raggi UV e addizionato con antiossidanti che ne aumentano la resistenza all'ossidazione. Non adatto al contatto con gli alimenti.

Le informazioni contenute in questa scheda sono indicative; si consiglia pertanto di contattare sempre l'azienda per richieste, usi particolari e formulazioni diverse e/o personalizzate. **Filtrazione automatica fino a 100 micron.**

* Parametri personalizzati disponibili su richiesta.

PEAD 8330

SENZA ANTIOSSIDANTE

DISPONIBILE

PEBolen / REPEBolen

APPLICAZIONE

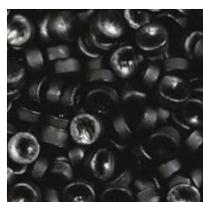


TUBI
tubi lisci



scansiona per richiedere
maggiori informazioni

COLORE



nero

PACKAGING



PROPRIETÀ	UNITÀ	VALORE	METODO DI TEST
MELT FLOW RATE* 190°C - 2.16 kg 190°C - 5 kg	g/10 min g/10 min	0.1 - 0.19 0.4 - 0.75	ISO 1133 ISO 1133
DENSITÀ*	g/cm ³	0.945 - 0.965	ISO 1183
PUNTO DI FUSIONE	°C	130 - 135	DSC
CARBON BLACK*	%	2 - 2.5%	ISO 6964
TENSILE STRAIN AT BREAK	%	> 350	ISO 527-1
TENSILE STRENGTH AT BREAK	MPa	16 - 21	ISO 527-1
O.I.T. 200°C*	minutes	-----	ISO 11357-6
UMIDITÀ	ppm	< 600	Karl Fischer
ODORE	odore tipico dei materiali rigenerati		
ALTRI POLIMERI	%	PP < 5%	DSC
CENERI, METALLI	lievi tracce nelle formulazioni dei prodotti originali		

Note sul prodotto:

Prodotto con materiali riciclati, addizionato con carbon black che ne aumenta la resistenza ai raggi UV. Non adatto al contatto con gli alimenti. Le informazioni contenute in questa scheda sono indicative; si consiglia pertanto di contattare sempre l'azienda per richieste, usi particolari e formulazioni diverse e/o personalizzate. **Filtrazione automatica fino a 100 micron.**

* Parametri personalizzati disponibili su richiesta.

PEAD 80060

DISPONIBILE _____

PEBolen / RePEBolen

APPLICAZIONE

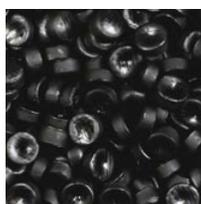


TUBI
rivestimento di cavi elettrici e rivestimento di tubi d'acciaio



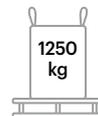
scansiona per richiedere maggiori informazioni

COLORE



nero

PACKAGING



PROPRIETÀ	UNITÀ	VALORE	METODO DI TEST
MELT FLOW RATE*			
190°C - 2.16 kg	g/10 min	0.15 - 0.4	ISO 1133
190°C - 5 kg	g/10 min	0.6 - 1.2	ISO 1133
DENSITÀ*	g/cm ³	0.950 - 0.965	ISO 1183
PUNTO DI FUSIONE	°C	130 - 135	DSC
CARBON BLACK*	%	2 - 2.5%	ISO 6964
TENSILE STRAIN AT BREAK	%	> 350	ISO 527-1
TENSILE STRENGHT AT BREAK	MPa	18 - 21	ISO 527-1
O.I.T. 200°C*	minutes	> 20	ISO 11357-6
UMIDITÀ	ppm	< 600	Karl Fischer
ODORE	odore tipico dei materiali rigenerati		
ALTRI POLIMERI	%	PP < 2 %	DSC
CENERI, METALLI	lievi tracce nelle formulazioni dei prodotti originali		

Note sul prodotto:

Prodotto con materiali riciclati, addizionato con carbon black che ne aumenta la resistenza ai raggi UV e addizionato con antiossidante che ne aumenta la resistenza all'ossidazione. Non adatto al contatto con gli alimenti.

Le informazioni contenute in questa scheda sono indicative; si consiglia pertanto di contattare sempre l'azienda per richieste, usi particolari e formulazioni diverse e/o personalizzate. **Filtrazione automatica fino a 100 micron.**

* Parametri personalizzati disponibili su richiesta.

PEAD 80080

DISPONIBILE

PEBolen / RePEBolen

APPLICAZIONE

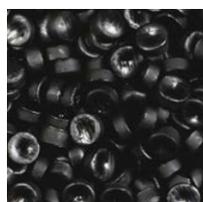


TUBI
tubi spiralati



scansiona per richiedere
maggiori informazioni

COLORE



nero

PACKAGING



PROPRIETÀ	UNITÀ	VALORE	METODO DI TEST
MELT FLOW RATE*			
190°C - 2.16 kg	g/10 min	0.1 - 0.16	ISO 1133
190°C - 5 kg	g/10 min	0.4 - 0.65	ISO 1133
DENSITÀ*	g/cm ³	0.950 - 0.965	ISO 1183
PUNTO DI FUSIONE	°C	130 - 135	DSC
CARBON BLACK*	%	2 - 2.5%	ISO 6964
TENSILE STRAIN AT BREAK	%	> 350	ISO 527-1
TENSILE STRENGTH AT BREAK	MPa	18 - 21	ISO 527-1
O.I.T. 200°C*	minutes	> 20	ISO 11357-6
UMIDITÀ	ppm	< 600	Karl Fischer
ODORE	odore tipico dei materiali rigenerati - opzioni di trattamento per la riduzione degli odori		
ALTRI POLIMERI	%	PP < 2 %	DSC
CENERI, METALLI	lievi tracce nelle formulazioni dei prodotti originali		

Note sul prodotto:

Prodotto con materiali riciclati, addizionato con carbon black che ne aumenta la resistenza ai raggi UV e addizionato con antiossidanti che ne aumentano la resistenza all'ossidazione. Non adatto al contatto con gli alimenti.

Le informazioni contenute in questa scheda sono indicative; si consiglia pertanto di contattare sempre l'azienda per richieste, usi particolari e formulazioni diverse e/o personalizzate. **Filtrazione automatica fino a 100 micron.**

* Parametri personalizzati disponibili su richiesta.

PEAD 6100

DISPONIBILE _____

PEBolen / RePEBolen

APPLICAZIONE



TUBI
tubi corrugati per
cavidottistica e drenaggio

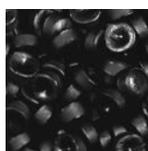


**FLACONI
E TANICHE**



scansiona per richiedere
maggiori informazioni

COLORE



nero



grigio



rosso



blu



bianco



matt



matt dark

PACKAGING



25 kg
bags



1250
kg



TANK TRUCK

PROPRIETÀ	UNITÀ	VALORE	METODO DI TEST
MELT FLOW RATE*			
190°C - 2.16 kg	g/10 min	0.25 - 0.65	ISO 1133
190°C - 5 kg	g/10 min	1 - 2.5	ISO 1133
DENSITÀ*	g/cm ³	0.955 - 0.975	ISO 1183
PUNTO DI FUSIONE	°C	130 - 135	DSC
CARBON BLACK* (solo colore nero)	%	2 - 2.5%	ISO 6964
TENSILE STRAIN AT BREAK	%	> 450	ISO 527-1
TENSILE STRENGTH AT BREAK	MPa	20 - 26	ISO 527-1
O.I.T. 200°C*	minutes	----	ISO 11357-6
UMIDITÀ	ppm	< 600	Karl Fischer
ODORE	odore tipico dei materiali rigenerati - opzioni di trattamento per la riduzione degli odori		
ALTRI POLIMERI	%	PP < 6 %	DSC
CENERI, METALLI	lievi tracce nelle formulazioni dei prodotti originali		

Note sul prodotto:

Prodotto con materiali riciclati, addizionato con masterbatch che ne aumenta la resistenza ai raggi UV.

Non adatto al contatto con gli alimenti. Le informazioni contenute in questa scheda sono indicative; si consiglia pertanto di contattare sempre l'azienda per richieste, usi particolari e formulazioni diverse e/o personalizzate. **Filtrazione automatica fino a 100 micron.**

* **Parametri personalizzati disponibili su richiesta.**

PEAD 6100C

CON CARBONATO DI CALCIO

DISPONIBILE

PEBolen / REPEBolen

APPLICAZIONE

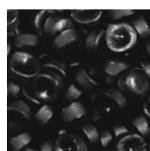


TUBI

tubi corrugati per
cavidottistica e drenaggio

scansiona per richiedere
maggiori informazioni

COLORE



nero



grigio



rosso



blu



bianco

PACKAGING



PROPRIETÀ	UNITÀ	VALORE	METODO DI TEST
MELT FLOW RATE*			
190°C - 2.16 kg	g/10 min	0.25 - 0.65	ISO 1133
190°C - 5 kg	g/10 min	1 - 2.5	ISO 1133
DENSITÀ*	g/cm ³	0.970 - 1.03	ISO 1183
PUNTO DI FUSIONE	°C	130 - 135	DSC
CARBON BLACK* (solo colore nero)	%	2 - 2.5%	ISO 6964
TENSILE STRAIN AT BREAK	%	> 450	ISO 527-1
TENSILE STRENGTH AT BREAK	MPa	20 - 26	ISO 527-1
O.I.T. 200°C*	minutes	-----	ISO 11357-6
UMIDITÀ	ppm	< 600	Karl Fischer
ODORE	odore tipico dei materiali rigenerati		
ALTRI POLIMERI	%	PP < 6 %	DSC
CENERI, METALLI	tracce nelle formulazioni dei prodotti originali, aggiunta di CaCO ₃		
CaCO₃*	%	5 - 10	TG

Note sul prodotto:

Prodotto con materiali riciclati, addizionato con masterbatch, che ne aumenta la resistenza ai raggi UV.

Aggiunto CaCO₃ per implementare le caratteristiche meccaniche di resistenza allo schiacciamento. Non adatto al contatto con gli alimenti. Le informazioni contenute in questa scheda sono indicative; si consiglia pertanto di contattare sempre l'azienda per richieste, usi particolari e formulazioni diverse e/o personalizzate. **Filtrazione automatica fino a 100 micron.**

* **Parametri personalizzati disponibili su richiesta.**

PEAD 6030

DISPONIBILE _____

PEBolen / RePEBolen

APPLICAZIONE



TUBI
tubi corrugati per
fognature e drenaggi



scansiona per richiedere
maggiori informazioni

COLORE



nero

PACKAGING



PROPRIETÀ	UNITÀ	VALORE	METODO DI TEST
MELT FLOW RATE*			
190°C - 2.16 kg	g/10 min	0.2 - 0.4	ISO 1133
190°C - 5 kg	g/10 min	0.85 - 1.5	ISO 1133
DENSITÀ*	g/cm ³	0.955 - 0.980	ISO 1183
PUNTO DI FUSIONE	°C	130 - 135	DSC
CARBON BLACK*	%	2 - 2.5%	ISO 6964
TENSILE STRAIN AT BREAK	%	> 450	ISO 527-1
TENSILE STRENGTH AT BREAK	MPa	19 - 24	ISO 527-1
O.I.T. 200°C*	minutes	-----	ISO 11357-6
UMIDITÀ	ppm	< 600	Karl Fischer
ODORE	odore tipico dei materiali rigenerati		
ALTRI POLIMERI	%	PP < 6 %	DSC
CENERI, METALLI	lievi tracce nelle formulazioni dei prodotti originali		

Note sul prodotto:

Prodotto con materiali riciclati, addizionato con carbon black, che ne aumenta la resistenza ai raggi UV.

Non adatto al contatto con gli alimenti.

Le informazioni contenute in questa scheda sono indicative; si consiglia pertanto di contattare sempre l'azienda per richieste, usi particolari e formulazioni diverse e/o personalizzate. **Filtrazione automatica fino a 100 micron.**

*** Parametri personalizzati disponibili su richiesta.**

APPLICAZIONE



TUBI
minitubi e multiminitubi
per fibra ottica



**TANICHE
E SERBATOI**



scansiona per richiedere
maggiori informazioni

COLORE



matt

PACKAGING



PROPRIETÀ	UNITÀ	VALORE	METODO DI TEST
MELT FLOW RATE*			
190°C - 5 kg	g/10 min	0.2 - 0.6	ISO 1133
DENSITÀ*	g/cm ³	0.950-0.965	ISO 1183
PUNTO DI FUSIONE	°C	130 - 137	DSC
TENSILE STRAIN AT BREAK	%	> 450	ISO 527-1
TENSILE STRENGTH AT BREAK	MPa	18-22	ISO 527-1
O.I.T. 200°C*	minutes	-----	ISO 11357-6
UMIDITÀ	ppm	< 400	Karl Fischer
ODORE	odore tipico dei materiali riciclati - opzioni di trattamento per la riduzione degli odori		
ALTRI POLIMERI	%	PP < 3 %	DSC
CENERI, METALLI	lievi tracce nelle formulazioni dei prodotti originali		

Note sul prodotto:

Prodotto con materiali riciclati. Non adatto al contatto con gli alimenti.

Le informazioni contenute in questa scheda sono indicative; si consiglia pertanto di contattare sempre l'azienda per richieste, usi particolari e formulazioni diverse e/o personalizzate. **Filtrazione automatica fino a 100 micron.**

* **Parametri personalizzati disponibili su richiesta.**

PEBD 1410

DISPONIBILE _____

PEBolen / RePEBolen

APPLICAZIONE



TUBI
tubi lisci per irrigazione



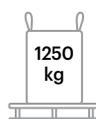
scansiona per richiedere
maggiori informazioni

COLORE



nero

PACKAGING



PROPRIETÀ	UNITÀ	VALORE	METODO DI TEST
MELT FLOW RATE* 190°C - 2.16 kg 190°C - 5 kg	g/10 min g/10 min	0.25 - 0.65 1 - 2.5	ISO 1133 ISO 1133
DENSITÀ*	g/cm ³	0.925 - 0.938	ISO 1183
PUNTO DI FUSIONE	°C	110 - 113	DSC
CARBON BLACK*	%	2 - 2.5%	ISO 6964
TENSILE STRAIN AT BREAK	%	> 200	ISO 527-1
TENSILE STRENGTH AT BREAK	MPa	10 - 18	ISO 527-1
O.I.T. 200°C*	minutes	-----	ISO 11357-6
UMIDITÀ	ppm	< 600	Karl Fischer
ODORE	odore tipico dei materiali rigenerati		
ALTRI POLIMERI	%	PP < 4%	DSC
CENERI, METALLI	lievi tracce nelle formulazioni dei prodotti originali		

Note sul prodotto:

Prodotto con materiali riciclati, addizionato con carbon black che ne aumenta la resistenza ai raggi UV. Non adatto al contatto con gli alimenti.

Le informazioni contenute in questa scheda sono indicative; si consiglia pertanto di contattare sempre l'azienda per richieste, usi particolari e formulazioni diverse e/o personalizzate. **Filtrazione automatica fino a 100 micron.**

*** Parametri personalizzati disponibili su richiesta.**

PEBD 1410S

CON PEBD VERGINE

DISPONIBILE

PEBolen / RePEBolen

APPLICAZIONE



TUBI
tubi lisci per irrigazione

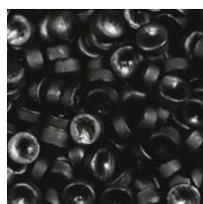


SACCHETTI



scansiona per richiedere
maggiori informazioni

COLORE



nero

PACKAGING



PROPRIETÀ	UNITÀ	VALORE	METODO DI TEST
MELT FLOW RATE* 190°C - 2.16 kg 190°C - 5 kg	g/10 min g/10 min	0.25 - 0.70 1 - 2.8	ISO 1133 ISO 1133
DENSITÀ*	g/cm ³	0.920 - 0.935	ISO 1183
PUNTO DI FUSIONE	°C	110 - 113	DSC
CARBON BLACK*	%	2 - 2.5%	ISO 6964
TENSILE STRAIN AT BREAK	%	> 200	ISO 527-1
TENSILE STRENGTH AT BREAK	MPa	10 - 18	ISO 527-1
O.I.T. 200°C*	minutes	-----	ISO 11357-6
UMIDITÀ	ppm	< 600	Karl Fischer
ODORE	odore tipico dei materiali rigenerati		
ALTRI POLIMERI	%	PP < 4 %	DSC
CENERI, METALLI	lievi tracce nelle formulazioni dei prodotti originali		

Note sul prodotto:

Prodotto con materiali riciclati, addizionato con carbon black che ne aumenta la resistenza ai raggi UV.

PEBD vergine aggiunto per aumentare l'elasticità del materiale. Non adatto al contatto con gli alimenti.

Le informazioni contenute in questa scheda sono indicative; si consiglia pertanto di contattare sempre l'azienda per richieste, usi particolari e formulazioni diverse e/o personalizzate. **Filtrazione automatica fino a 100 micron.**

* **Parametri personalizzati disponibili su richiesta.**



PEBO

plastic materials • since 1987

Società soggetta a direzione e coordinamento
da parte di HB Boscarini S.p.A.



PEBO Spa

Sede Legale Via Giuseppe Garibaldi,1 - 61049 Urbania (PU) - Italy
Sede operativa Località Piego, Fraz. Monterone - 52038 Sestino (AR) - Italy

ph +39 0575 772458 / fax +39 0575 772459
info@pebospa.com / www.pebospa.com



VISITA IL NOSTRO
SITO WEB!