

## SPECIFICA TECNICA

Data edizione: **09/11/16**

Prodotto: **ESPANDENTE ETP 7202/70**

### CARATTERISTICHE E DOSAGGI

-Espandente con meccanismo di decomposizione endotermica ideale per combattere difetti di stampaggio come risucchi, sfiamature e distorsioni;

Il dosaggio non deve superare 1%

Per applicazioni su spessori di 3 mm l'impiego consigliato è tra 0,5-1%

-Espandente utilizzato per conferire una schiuma polimerica con struttura cellulare, abbassando densità e peso del manufatto con conseguente risparmio di polimero.

Il dosaggio è mediamente compreso tra 2-3%, in alcuni casi anche oltre il 5%.

### CONSIGLI PER L'UTILIZZO

-Idoneo per PE-PP-PS-ABS-TPE

-Idoneo al contatto alimentare

-Sono consigliate prove preliminari a diversi dosaggi.

-Un sovradosaggio può causare problemi di finitura superficiale.

-Accertarsi che la pressione nel cilindro sia superiore a 25-30 bar in modo che il gas sviluppato rimanga disciolto nel fuso polimerico prima dell'iniezione; normalmente si abbassa la temperatura nell'ultima zona, la più prossima al punto di iniezione, in modo da aumentare la viscosità e quindi la pressione all'interno del fuso.

-Tenere presente che il gas formatosi e poi disciolto nel fuso polimerico ne abbassa la viscosità e quindi la pressione all'interno del fuso.

-Iniettare alla maggiore velocità possibile consentita: ciò porterà ad una schiuma più fine e regolarmente distribuita, minimizzando eventuali difetti superficiali e evitando così il decadimento delle caratteristiche meccaniche del pezzo.