

Precisa de um aditivo espumante?

Este mês explicamos suas aplicações
e apresentamos a gama MASTERFRAN de Franceschetti



enlace para visitar [MASTERFRAN](#)

MASTERFRAN UMA SOLUÇÃO DE MÃO PARA::

✓ REDUÇÃO DE PESO

Os aditivos espumantes são comumente usados para **reduzir o peso das peças**. A redução na relação peso/volume do material expandido também nos dá uma **redução considerável nos custos**.

✓ ELIMINAÇÃO DE RECHUPES

Os espumantes também são usados para **eliminar defeitos de rechupes**, por exemplo, aqueles que aparecem em peças moldadas devido à contração excessiva em áreas grossas da peça durante o resfriamento.

✓ MELHORIA ESTÉTICA

O uso de um masterbatch espumante, permite obter um **acabamento aveludado** e mate dando ao produto final uma **sensação de toque suave**.

O que é um agente espumante?

Agentes espumantes são aditivos na forma de **pellets ou pós** contendo substâncias (princípios ativos) que atuam durante o processamento do material criando microburacos na estrutura da peça.

Existem agentes físicos e químicos. Os segundos podem ser endotérmicos e exotérmicos.

Nosso MASTERFRAN, na forma de um masterbatch, cujos princípios ativos são incorporados em um polímero (geralmente EVA) sendo compatíveis com **os plásticos mais comuns, como o TPE, PE, PP, PVC, EVA, EPDM,TPU, ...**



Os princípios ativos dos compostos espumantes geralmente agem física ou quimicamente. Entre estes últimos existem exotérmicos e endotérmicos. Os **MASTERFRAN** são baseados em **aditivos físicos, químicos endotérmicos ou uma combinação de ambos**, com concentrações de até 65% para oferecer diferentes níveis e modos de expansão, **a fim de atender a todas as solicitações do mercado.**

Ao combiná-los, é possível obter uma célula fina e regular no material expandido, otimizando assim as propriedades das peças moldadas.

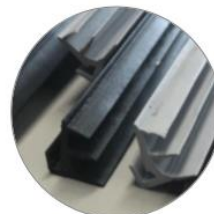
MASTERFRAN ONE SOLUTION FOR MANY MARKETS



AUTOMOTIVE



SPORT



TUBING AND FITTINGS



SAFE TOYS AND GADGETS



MECHANICAL EQUIPMENT AND TOOLS



CLOSURES AND CAPS

THE MASTERFRAN RANGE

TYPE OF EXPANDING PRINCIPLE	GRANULE DENSITY (g/cm ³)	EXPANSION EFFICIENCY (ml/g)	ACTIVE PRINCIPLE (%)	SUGGESTED DOSAGE (%)	TEMPERATURE (°C)	
					ACTIVATION	DECOMPOSITION
PHYSICAL						
MASTERFRAN FM 56001A	0,85	> 40	65	2 - 6	120 - 135	190 - 210
MASTERFRAN FM 56002A	0,78	> 60	65	2 - 6	130 - 145	190 - 210
PHYSICAL + ENDOTHERMAL						
MASTERFRAN FM 05032A	1,03	> 22	50	3 - 6	120 - 135	190 - 210

Indications for use:

- The thickness of the expanded part should exceed 5 mm.
- We recommend operating with nozzle closure.
- The injection speed should be as low as possible to avoid premature gas expansion of the material.



Convite para o próximo evento

LEHOSS Group
3rd CPM Polymer Technology Conference 2019
28 de Março de 2019

Lugar:

Radisson Blue Hotel Frankfurt, Franklinstrasse 65, 60486 Frankfurt am Main, Germany

Estimado cliente,

A nossa representada **Lehvoss e Policomplex** temos o prazer de convidá-lo para a conferência anual da Lehvoss Polymer Technology.

Esta será a **terceira vez** que organizamos este simpósio.

Este ano, **os principais tópicos** que serão discutidos são:

- O polímero de altas prestações **PEKK**.
- A **tribologia**
- A **impressão 3D** com polímeros.

À primeira vista, esses temas parecem muito diferentes. Mas depois de uma análise mais detalhada, correlações claras podem ser vistas. Esta e outras conclusões podem ser descobertas nas **apresentações que os especialistas nesses tópicos apresentarão na conferência.**

Na próxima página você encontrará a agenda detalhada

Para dúvidas e mais informações, não hesite em nos contatarros.

Para confirmar a sua presença envie-nos um e-mail para info@policomplex.com

Solutions -
Individually
Engineered



LEHVOSS Group CPM Polymer Technology Conference 2019

March 28, 2019
Radisson Blue, Frankfurt am Main, Germany

Agenda:

Topic	Time	Speaker
Welcome	10.00	Dr. Alexander Sunder LEHVOSS Group
Kepstan® PEKK, the enabling PAEK	10.15	Philippe Bussi Arkema
High performing tribological compounds based on PEKK	10.45	Dr. Markus Topp LEHVOSS Group
Tribology of polymers, anything but easy	11.45	Prof. Jürgen Molter FH Mannheim
On selected aspects of the sliding wear of 3D-printed polymers	11.15	Andreas Gebhard IWW
Lunch break	12.15	
Fiber sizing fundamentals and emerging technologies	13.15	Gilles LeMoigne Michelman
Is 3D printing really a game changer?	13.45	Dr. Marcus Rechberger LEHVOSS Group
Additive manufacturing of wear parts - Cost advantages - Applications	14.15	Tom Krause Igus
From the sliding to the fast lane - 3D printing @ DB	14.45	Tina Schlingmann Deutsche Bahn
Coffee break	15.15	
Materials & application development for FFF 3D printing	15.45	Ruud Rouleaux Colorfabb
Revolution in 3D Printing - How an open material strategy makes industrial applications accessible	16.15	Paul Heiden Ultimaker
Robust data models driving innovation in engineering	16.45	Bradley Rothenberg nTopology
End of program	17.15	
Dinner	18.00	