

¿Necesitas un aditivo espumante en forma de masterbatch?

Este mes te explicamos sus aplicaciones y te presentamos la gama MASTERFRAN de Franceschetti



enlace para visitar [MASTERFRAN](#)

MASTERFRAN UNA SOLUCIÓN A MANO PARA:

✓ REDUCCIÓN DE PESO

Los aditivos espumantes se utilizan comúnmente para **reducir el peso de las piezas**. La reducción en la relación peso/volumen del material expandido nos aporta además una **reducción considerable de costes**.

✓ ELIMINACIÓN DE RECHUPES

Los espumantes también se utilizan para **eliminar los defectos de rechupes**, por ejemplo, los que aparecen superficiales en piezas moldeadas debido a una contracción excesiva en zonas gruesas de la pieza durante el enfriamiento.

✓ MEJORA ESTÉTICA

El uso de un masterbatch espumante, permite obtener un acabado aterciopelado y mate dando al **producto terminado una sensación de tacto suave**.

¿Qué es un agente espumante?

Los **agentes espumantes** son aditivos en forma de **granza o polvo** que contienen sustancias (principios activos) que actúan durante el procesamiento del material creando huecos en la estructura de la pieza.

Existen agentes físicos y químicos. Los segundos pueden ser endotérmicos y exotérmicos.

Nuestros **MASTERFRAN**, en forma de masterbatch, cuyos principios activos están incorporados a un polímero (normalmente EVA) son **compatibles con los plásticos más comunes como TPE, PE, PP, PVC, EVA, EPDM, TPU, ...**



Los principios activos de los compuestos espumantes en general actúan bien físicamente o químicamente. Entre estos últimos los hay exotérmicos y endotérmicos. Los **MASTERFRAN** están **basados tanto en aditivos físicos, químicos endotérmicos o una combinación de ambos**, con concentraciones hasta del 65% para ofrecer diferentes niveles y modos de expansión con el **objetivo de satisfacer todas las solicitudes del mercado**.

Combinándolos es posible obtener una celda fina y regular en el material expandido, optimizando así las propiedades de las piezas moldeadas.

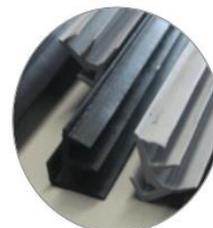
MASTERFRAN ONE SOLUTION FOR MANY MARKETS



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.



Invitación Próximo Evento

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

Lugar:

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

Estimado cliente,

Nuestra representada **Lehvoss y Policomplex** tienen el gusto de invitarle a la **Conferencia Anual Lehvoss de Tecnología de Polímeros 2019**.

Esta será **la tercera vez** que organizamos este simposio.

Este año los **temas principales** que se tratarán serán:

- El polímero de altas prestaciones **PEKK**.
- La **tribología**
- La **impresión 3D** con polímeros.

A primera vista estas temáticas parecen muy diferentes. Pero tras un análisis más detallado, se pueden ver correlaciones claras. Esta y otras conclusiones las podrán descubrir en las **presentaciones que los expertos en estos temas presentarán en la conferencia**.

En la siguiente página encontrará la agenda detallada.

Para preguntas y más información no dude en ponerse en contacto con nosotros.

Para confirmar su asistencia envíenos un correo a info@policomplex.com

ACTualidad

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	