



Transforma tu mundo



## GUIA RAPIDA DE PROCESO

### DE COMPUESTOS DE POLIPROPILENO

ESENTTIA MB ofrece para inyección una variada gama de Polipropilenos Reforzados con carbonato de calcio, talco y fibra de vidrio, así como compuestos flexibles con dureza shore A entre 60 y 90 y nylon 6 y 6.6 reforzado con fibra de vidrio.

Usamos diferentes tipos, tamaños y cantidades de refuerzos para proporcionar rigidez, impacto, dureza, resistencia a las temperaturas y flexibilidad, con los cuales se imparten mejores propiedades a los polipropilenos y de esta manera reemplazar resinas de ingeniería u otros polímeros en diversas aplicaciones.

Para tener un conocimiento útil, ágil y de primera mano les presentamos algunas condiciones de proceso de cada uno de los reforzados que nosotros manejamos, dichas condiciones se deben tomar como referencia ya que dentro del proceso de inyección son varios los factores que influyen para determinar el punto óptimo de inyección.



Transforma tu mundo



Principales compuestos de Polipropileno que produce ESENTTIA. y condiciones de proceso					
Tipo de Refuerzo	Polipropileno Reforzado con Carbonato de Calcio	Polipropileno Reforzado con Talco	Polipropileno Reforzado con Fibra de vidrio	Compuestos flexibles	Nylon con fibra de vidrio
Temperaturas de trabajo(°C)	220-230	220-230	220-240	150-200	210-250
Presión de inyección(psi)	600-1100	600-1100	600-1500	800-1200	1000-1400
Presión de sostenimiento(psi)	250-700	250-700	150-600	480-720	500-700
Contrapresión(psi)	75-150	75-150	50-150	04-10.	50-70
Secado(°C)	Estos materiales no necesitan secado, pero si lo desea puede hacerlo de 70 a 90°C por 1 hora	Estos materiales no necesitan secado, pero si lo desea puede hacerlo de 70 a 90°C por 1 hora	Estos materiales no necesitan secado, pero si lo desea puede hacerlo de 70 a 90°C por 1-3 horas	Estos materiales no necesitan secado, pero si lo desea puede hacerlo de 70 a 90°C por 1 hora	70-80 °C por 24horas
Velocidad Inyección(in/s)	1,50-2,5	1,50-2,5	1,50-2,75	0,5-2,75	1,50-2,75
Contracción % ( al 30% de carga)	1,2	1,3	0,5	...	0,5

De la misma manera le presentamos un solucionarlo a problemas típicos de inyección de compuestos que serán una herramienta para cualquier inconveniente presentado, sumando a esto puede contar con la asistencia técnica de los Ingenieros de Asistencia Técnica de

resinas, compuestos & masterbatches



Transforma tu mundo

Esenttia  
forma  
parte de:



ESENTTIA que lo ayudaran en todo momento no solo a solucionar problemas sino a conocer el producto y sacar el máximo provecho del mismo.

Problemas y soluciones más comunes en inyección cuando se inyectan Polipropilenos Reforzados	
PROBLEMA	SOLUCION
<b>Rebaba</b>	Reducir temperatura de Melt.
	Reduzca RPM.
	Reduzca contrapresión.
	Reduzca temperatura de zonas.
	Reduzca temperatura de moldes.
	Reduzca presión de inyección.
	Reduzca tiempo de inyección.
	Incremente presión de cierre.
	Limpie el molde.
<b>Piel de naranja o Blusa</b>	Incremente temperatura del molde.
	Reduzca la velocidad de Inyección.
	Incremente la temperatura del material: Aumentando la contrapresión, incrementando las RPM,

resinas, compuestos & masterbatches



Transforma tu mundo



resinas, compuestos & masterbatches

	Incrementando las temperaturas de Maquina.
<b>Deformación</b>	Reduzca temperatura de molde.
	Reduzca temperatura de Melt
	Incremente el número de líneas de enfriamiento del molde con el fin de crear una buena circulación de agua y por ende un enfriamiento adecuado.
	Incremente el tiempo de cerrado del molde.
	Revise el sistema eyector si está funcionando correctamente.
	Revise y limpie los bordes del core o de la cavidad.
	Utilice lubricantes en la cavidad.
<b>Splay</b>	Pulir el core o macho.
	Chequear si el material está húmedo.
	Reduzca la velocidad de Inyección.
	Reduzca temperatura del material
	Pre secar el material antes de ser utilizado.

**Descargo de responsabilidad:**



Transforma tu mundo



Toda la información aquí descrita debe entenderse como una guía en el comportamiento y aplicabilidad de nuestras resinas y está basada en datos que nos han sido suministrados y creemos que son correctos a la fecha de publicarse, no obstante no hacemos garantía expresa o implícita de la exactitud de esos datos o del resultado que de ellos se obtenga o de cualquier error de imprenta. Es responsabilidad del cliente inspeccionar y ensayar nuestros productos para su propia satisfacción como para verificar la conveniencia del producto para los propósitos particulares del cliente. El cliente es también responsable del adecuado, seguro, uso legal, procesamiento y manipuleo de nuestros productos.

En vista de los muchos factores que pueden afectar el proceso y aplicación, esta información no exonera al procesador de llevar a cabo sus propios análisis y experimentos; tampoco implica alguna manifestación de responsabilidad legal de ciertas propiedades y uso para un propósito específico. Es responsabilidad de aquellos a quienes suministramos nuestros productos asegurarse que los derechos de propiedad y leyes vigentes sean cumplidos. ESENTTIA declina toda responsabilidad derivada directa o indirectamente de la utilización de la misma. Al igual no se garantiza ni debe suponerse ausencia de protección de patentes.

La información es aplicable a los materiales tal como salen de las instalaciones de producción y no cubre ningún tipo de aditivo, pigmento, etc., posteriormente incluidos por el convertidor. Es responsabilidad del cliente obtener toda la información necesaria relacionada con materiales de terceras partes y asegurarse que los productos de ESENTTIA cuando son usados en conjunto con esos materiales son adecuados para el propósito particular del cliente. Ninguna responsabilidad legal puede ser aceptada con respecto al uso de los productos de ESENTTIA en conjunción con otros materiales.

El producto debe ser almacenado en condiciones secas y temperaturas por debajo de los 40 °C, protegiéndolo de la luz UV. Un Almacenamiento no adecuado puede iniciar su degradación, resultando en generación de olor y cambios de color y posiblemente proporcionando efectos negativos en las propiedades físicas del producto. Si el polímero es almacenado en condiciones de alta humedad o temperaturas variables entonces la humedad atmosférica puede condensarse dentro del empaque. Si esto sucede es recomendable secar los pellets antes de usarlo. Durante su almacenamiento el polipropileno no debe ser expuesto a la radiación de los rayos ultravioletas. El productor no asume responsabilidad por los daños causados por un mal almacenamiento.