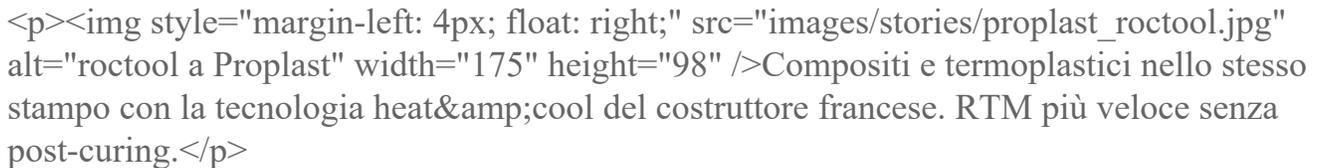


## Pezzi ibridi con RocTool

Compositi e termoplastici nello stesso stampo con la tecnologia heat&cool del costruttore francese. RTM più veloce senza post-curing.

25 giugno 2012 06:30

Il 19 giugno scorso, in occasione del Grand IMTU (Innovation Molding Technologies Update), appuntamento annuale con partner e clienti per presentare le ultime novità, la francese RocTool ha presentato due innovazioni nell'ambito del sistema per il riscaldamento veloce degli stampi mediante induzione.



La prima "Hybrid", che rende possibile lo stampaggio ad iniezione, nello stesso stampo, in due fasi, di materiali compositi e resine termoplastiche, con tempi di ciclo abbreviati e buoni risultati estetici. Si usa a questi scopi il sistema 3iTech, con gli induttori posti all'interno dello stampo, senza necessità di ricorrere a forni a raggi infrarossi o a piastre speciali. Una soluzione pensata soprattutto per

l'auto e l'elettronica di consumo, dove sono richieste prestazioni strutturali, leggerezza e una buona finitura superficiale. "La riduzione della massa rappresenta un considerevole vantaggio sia per il settore automobilistico che deve far fronte a nuove normative, sia per i produttori di computer o smartphone - commenta Mathieu Boulanger, Business Development Manager presso RocTool -. Il nostro processo ibrido permette di combinare i vantaggi del composito termoplastico per le sue caratteristiche meccaniche, con i vantaggi dell'iniezione plastica per le sue possibilità di formatura e di design. Grazie a questa combinazione di materiali a elevate prestazioni, si aprono nuove possibilità per i trasformatori e i committenti".

La seconda novità presentata al Grand IMTU "High Speed RTM", per lo stampaggio di materiali termoindurenti senza la necessità della fase di post-vulcanizzazione (post-curing), con tempi di ciclo variabili da 5 a 7 minuti. Secondo Jos Feigenblum, Direttore R&D della società francese: "Operando a bassa temperatura, la fase di iniezione diventa più semplice, grazie al migliore controllo del riempimento senza rischio di prereticolazione e minore pressione con conseguente riduzione delle sollecitazioni imposte al pezzo". Per quanto riguarda la fase di cottura: "Alzando la temperatura di reticolazione si ottiene una riduzione del tempo di ciclo mantenendo intatto, o addirittura aumentando, il livello di Tg, e si sopprime la fase di post-curing, che rappresenta un elevato costo in termini energetici e impiantistica". Infine, aggiunge Feigenblum, la possibilità di raffreddare il



pezzo sotto pressione permette di ottenere prodotti estetici sopprimendo la fase di conformatura: "Questo considerevole risparmio di tempo apre la porta alla produzione in serie. I costruttori automobilistici sono interessati a questa tecnologia per esempio per la produzione di pezzi destinati ai veicoli elettrici".

Le aziende interessate ad approfondire o a testare la tecnologia per il riscaldamento degli stampi ad induzione possono rivolgersi al Consorzio Proplast di Rivalta Scrivia, partner ufficiale di Roctool per lo sviluppo e l'assistenza tecnica. Nei laboratori del Consorzio "A" anche presente un'isola di lavoro basata su pressa Ferromatik per le prove di stampaggio.

© Polimerica - Riproduzione riservata