

Solvay potenzia il centro R&D di Bollate

Installate nuove attrezzature per l'estrusione e lo stampaggio di tecnopolimeri per accelerare lo sviluppo di componenti auto.

18 ottobre 2018 08:24

Solvay ha installato nell'Application Development Center di Bollate, in provincia di Milano, una nuova linea di estrusione da laboratorio e attrezzature per lo stampaggio ad iniezione destinate a supportare lo sviluppo applicativo nel settore automotive, in particolare nell'area della gestione dei fluidi.



La società ha sviluppato di recente una nuova famiglia di PPS (poliparafenilensolfuro) Ryton per estrusione idonea per la realizzazione di condotti leggeri destinati al trasferimento dei fluidi in applicazioni sottocofano; gradi che si aggiungono a quelli per stampaggio ad iniezione già nel portafoglio del gruppo belga, indicati per la produzione di supporti e connettori.



Il nuovo PPS per estrusione è disponibile nei tre gradi Ryton XE3500BL, XE4500BL e XE5500BL, con rigidità compresa tra 1500 e 2500 MPa per soddisfare le differenti richieste nel settore dei tubi flessibili per refrigeranti in termini di spessore parete e diametro, oltre che per l'eventuale termoformatura dopo l'estrusione. I gradi per stampaggio sono invece Ryton XE5430BL e R-4-270BL, rispettivamente con il 30% e il 40% di rinforzo con fibra vetro.

In questo modo - sottolinea Solvay - è possibile sviluppare soluzioni integrate, alternative alle combinazioni di metallo e gomma, semplificando i componenti e riducendo i costi. IL PPS soddisfa inoltre i requisiti tecnici, in termini di resistenza termica e meccanica, imposti ai sistemi per la gestione dei fluidi nei motori di ultima generazione, che altri tecnopolimeri non sono in grado di raggiungere a causa delle elevate temperature.

Il centro tecnologico di Bollate, anche grazie ai recenti investimenti, sarà in grado di accelerare lo sviluppo applicativo e il time-to-market di nuovi componenti auto, fornendo supporto in ogni fase, dalla progettazione del pezzo alla realizzazione dei prototipi. Il centro è anche in grado di eseguire prove di termoformatura post-estrusione dei tubi per ottimizzare lo spazio nel vano motore.

