

VITROLITE

è un minerale naturale , atossico, non metallico, classificato come tufo piroclastico vetroso, composto da felsite riolitica e silicato d'alluminio.

A cosa serve?

- serve a ridurre i tempi ciclo,e migliorare il processo di tutte le resine termoplastiche per iniezione ,estrusione e soffiaggio.
- si puo' miscelare con tutti i composti plastici.

COMPOSIZIONE

Composizione elementare

Nome elemento	Simbolo	Contenuto %
Silice	(SiO ₂)	76.54%
Ossido di Alluminio	(Al ₂ O ₃)	17.89%
Ossido di Potassio	(K ₂ O)	0.29%
Ossido di Ferro	(Fe ₂ O ₃)	0.46%
Ossido di Calcio	(CaO)	0.05%
Ossido di Titanio	(TiO ₂)	0.39%
Tracce di	Mn,Cl,As,Ge,Rb,Sr,Y,Zr,Nb	0.005%

CARATTERISTICHE

Proprietà Endotermica.

- **Raffredda** più velocemente il manufatto senza cedere calore allo stampo e **riducendo** il tempo di raffreddamento.

Proprietà Tisotropica.

- **Funge da agente fluidificante e nucleante**
- Riduzione complessiva dei tempi ciclo.
- Riduzione degli scarti
- Minor usura di tutti gli organi a contatto con le resine, notevole risparmio nella manutenzione delle macchine e degli stampi.
- Consente in molte applicazioni l'utilizzo di polimeri meno pregiati ottenendo tuttavia caratteristiche fisico-meccaniche nella norma richiesta dal manufatto.

- elimina i problemi di riempimento dello stampo.
- Diminuisce le temperature di lavoro dai 10°C ai 30°C.

VANTAGGI

Vantaggi nella lavorazione.

- Agente di nucleazione.
- Agente fluidificante.
- Migliora il distacco dallo stampo.
- Migliora la stabilità termica dei pezzi.
- Riduce il consumo di energia.
- Consente il riciclaggio di diversi materiali e l'utilizzo di plastiche composite.

- Riduce la quantità di materia prima necessaria.
- Allevia la tensione meccanica aumentando così la velocità di lavorazione.
- Essendo termoconduttore, mantiene basse le temperature di lavorazione e riduce i tempi di raffreddamento.
- Riduce il materiale di scarto.

Vantaggi nel prodotto finito

- Stabilizza ai raggi UV.
- Conferisce caratteristiche antistatiche.
- Conferisce caratteristiche ignifughe.
- Crea parti più leggere.
- Limita le distorsioni e risucchi ed annulla le contrazioni.
- Riduce od elimina linee di giunzione e relativi punti di stress.
- Riduce la porosità.
- Crea superfici più lisce e strutture cellulari uniformi.

- Conferisce elevata resistenza a shock termici.
- Incrementa le caratteristiche meccaniche aumentando la portata di carico
- Incremento della stabilità dimensionale.
- Crea superfici più lisce e strutture cellulari uniformi, del pezzo stampato.
- Facilita la verniciabilità nei manufatti da verniciare.

RIEPILOGO DEGLI EFFETTI ECONOMICI:

- Riduzione di spreco di materiale in fase di avviamento.
- Riduzione degli scarti.
- Riduzione del consumo di energia elettrica per unità di prodotto.
- Riduzione complessiva dei tempi ciclo, con consistenti e a volte impensabili aumenti delle capacità produttive degli impianti.
- Minor usura di tutti gli organi a contatto con le resine, camere, viti, ugelli, con notevole risparmio nella manutenzione di macchine e maggior durata degli stampi.
- Consente in molti casi, l'utilizzo di materiali meno pregiati pur mantenendo caratteristiche fisico-meccaniche nella norma prevista per i particolari stampati.

Tipologie di fornitura

In POLVERE : da 800 mesh

Pallet da 900 kg. composti da 36 sacchi da 55 lb/cad 25 Kg

Containers da 20 Ton -

Utilizzo: in polvere, si impiega da 0,5 a 1% in tutte le resine utilizzate.