

SILEX

Clave

Descripción	
Forma	
Color	
Cumplimiento	

Aplicaciones Recomendadas

- .
- .
- .



Recomendaciones:

Método de transformación:

- | | |
|---------------------------------------|---------------------------------------|
| <input type="radio"/> Inyección | <input type="radio"/> Termoformado |
| <input type="radio"/> Inyección Soplo | <input type="radio"/> Extrusión |
| <input type="radio"/> Soplado | <input type="radio"/> Extrusión Soplo |

☒ Aplica

☐ No aplica

Industrias:

- | | |
|---|---|
| <input type="radio"/> Empaque Rígido | <input type="radio"/> Electrodomésticos |
| <input type="radio"/> Empaque Flexible | <input type="radio"/> Cuidado Personal |
| <input type="radio"/> Agrícola | <input type="radio"/> Eléctrico - Electrónico |
| <input type="radio"/> Consumo | <input type="radio"/> Médico y Farmacéutico |
| <input type="radio"/> Construcción | <input type="radio"/> Automotriz y Transportación |
| <input type="radio"/> Industrial | <input type="radio"/> Calzado y Textil |
| <input type="radio"/> Pinturas y Recubrimientos | |

☒ Aplica

☐ No aplica



Observaciones:

- Almacenarse en un lugar seco y libre de polvo.
- No exponer el producto a intemperie, radiación solar directa, disolventes o fuentes de ignición.
- Usar el producto dentro de los 12 meses siguientes a la fecha de compra.



PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS

Propiedades	Método Interno	Valor Típico	Unidad

TEMPERATURA DE PROCESO RECOMENDADAS

Valor	Unidad

Las pruebas y resultados presentados se han obtenido usando métodos de laboratorio los cuales no ofrecen garantía alguna conforme a los fines que destine el usuario, el cual determina su aplicación y condiciones de proceso. (Temperatura, presión).
Polmeros Nacionales, S.A. de C.V. no da garantías adicionales explícitas o implícitas, por ejemplo garantías de comercialización o de aplicaciones específicas en el uso de este material en ningún caso la compañía será responsable de daños incidentales o consecuentes. El uso del producto indica la aceptación de lo anteriormente mencionado. Para mayor información ingrese a www.polnac.com



Productos Complementarios:

- Polipropileno
- Polietileno
- Concentrado de Aditivos
- Mastermatch

Más información



CARBONATO DE CALCIO



Condiciones de proceso:

- PLASTICOS: PVC flexible, PVC rígido y Poliolefinas (EVA, LDPE, HDPE, HMW PE Y PP).

Para estas aplicaciones se requiere un esfuerzo de cizalla para lograr la dispersión de la carga en la resina, por lo que son necesarios extrusores de doble husillo. Puede desarrollarse el compuesto o master batch. La diferencia entre estos es que el compuesto estará listo para usarse sin necesidad de adicionar ningún aditivo durante la elaboración de la pieza final, mientras que el master batch es un concentrado de la carga con resina portadora que deberá ser compatible con la resina de aplicación final.

El master batch se adiciona posteriormente con el polímero y otros aditivos siendo necesario previamente una mezcla homogénea manual o mediante dosificadores automatizados para dosificar por separado. El CC95POL por su tamaño de partícula y tratamiento superficial es ideal para realizar concentrados "master batch" de poliolefinas hasta 80% de carga en formula.

Las concentraciones de carga en el desarrollo de compuestos de poliolefinas con CC95POL para inyección, extrusión-lamina, extrusión- soplo de botella, oscila entre 5.0 y 20.0 % (carga en pieza final). En aplicaciones de extrusión-soplo de film de polietileno de baja densidad y polietileno de alto peso molecular usado para fabricación de película de altas velocidades las concentraciones de carga son hasta del 40% (carga en pieza final). Para el desarrollo de compuestos de PVC y hules las concentraciones de CC95POL oscilan de 5% hasta el 50%. Se recomienda hacer pruebas escalonadas para determinar el porcentaje óptimo de aplicación.

Durante la elaboración del compuesto o master batch las condiciones de proceso no se ven afectados por la adición de cargas de carbonato de calcio. Se trabajan temperaturas normales de proceso según sea la resina base. Al incorporar altos porcentajes de CC95POL (más del 40%) es importante cuidar los niveles de presión del dado que podrá mejorarse con una adecuada dosificación y velocidades del extrusor. Para lograr una buena dispersión es recomendable el uso de extrusores doble husillo.

- PINTURAS. Durante la incorporación del CC95POL en el desarrollo de pinturas, recubrimientos e impermeabilizantes no son afectados los procesos. En las pinturas el CC95POL baja la absorción de aceite que a su vez ahorrará la demanda en resina.

Las pruebas y resultados presentados se han obtenido usando métodos de laboratorio los cuales no ofrecen garantía alguna conforme a los fines que destine el usuario, el cual determina su aplicación y condiciones de proceso. (Temperatura, presión). Polímeros Nacionales, S.A. de C.V. no da garantías adicionales explícitas o implícitas, por ejemplo garantías de comercialización o de aplicaciones específicas en el uso de este material en ningún caso la compañía será responsable de daños incidentales o consecuentes. El uso del producto indica la aceptación de lo anteriormente mencionado. Para mayor información ingrese a www.polnac.com