

Recommandation de transformation des Multiflex® Automobile Séries SV

Les Multiflex® Automobile Séries SV sont des élastomères base styréniques conçus pour des applications nécessitant des propriétés de déformation rémanente après compression hautes / moyennes.

Leur compatibilité avec les polyoléfines permet la réalisation de pièce bi-matière que l'on soit dans un process continu ou de reprise à froid.

Voici quelques consignes à suivre lors de la transformation de ces matières. Cela ne remplace pas bien sur le savoir-faire du transformateur, chaque outillage apportant ses propres particularités, mais ce document a pour but de faciliter la mise au point des réglages de transformation.

Généralités

Les Multiflex® Automobile Séries SV peuvent être transformées dans l'intervalle de température 190°C à 220-230°C.

Dans cette plage de température, ces matériaux sont relativement stables, au delà, des phénomènes de dégradation, traduits par un jaunissement et un dégagement d'odeur significatif, apparaissent.

Etuvage

Les Multiflex® Automobile Séries SV n'étant pas sensibles à l'humidité, il n'est pas nécessaire d'étuver ces grades.

En cas « d'incident », un étuvage à 80-90°C pendant 1 à 2 heures est suffisant.

Purge

Utiliser un thermoplastique de haute viscosité, HDPE, BDPE ou PP.

Coloration

Les Multiflex® Automobile Séries SV sont facilement colorables (quand utilisés en coloris naturel) avec des Masterbatch couleur sur base PP, PE ou copolymère d'éthylène (EVA).

Recyclage

Les Multiflex® Automobile Séries SV sont 100% recyclables sans altération de leurs propriétés. Nous recommandons un taux maximum de 10% de matière recyclée et étuvée dans la matière vierge.

INJECTION

D'une manière générale, La viscosité des élastomères thermoplastique base SEBS est principalement dépendante du cisaillement, c'est pourquoi ils doivent être transformés a des vitesses d'injection élevées.

Cette fluidité permet un remplissage de configuration mono ou multi-empreintes.

Paramètres d'injection

Vis

Géométrie Conventionnelle, L/D > 20, taux de compression 2 :1 à 3 :1 (risque de dégradation si supérieur).

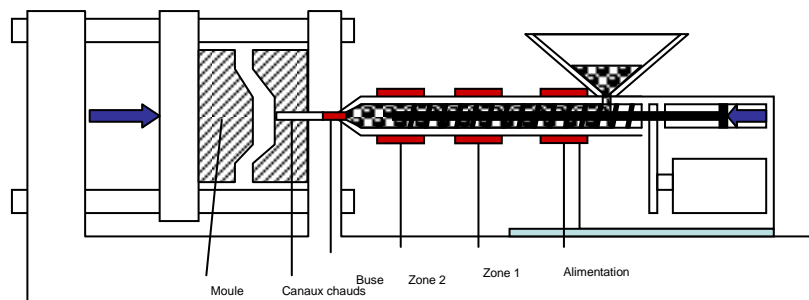
Une **vitesse** de vis comprise entre 100 et 150 rpm assure une bonne plastification. Débuter avec une valeur à 120 rpm

Contre pression

Celle-ci doit être comprise en 7 et 15 bars : elle assure l'homogénéité du fondu sans besoin d'une température élevée

Température vis (°C)

Alimentation	Zone 1	Zone 2	Buse
150 +/- 10	170 +/-10	190+/-10	200+/-10



Vitesse d'injection

La vitesse d'injection est largement dépendante de la géométrie/ complexité de la pièce et de l'outillage.
 Une vitesse d'injection élevée facilite le remplissage, alors qu'une vitesse faible favorise une meilleure prise de grain et donc un meilleur aspect, mais nécessite des pressions d'injection élevées.
 Un compromis doit donc être trouver.
 Débuter avec une vitesse d'injection aux alentours de 60-70% de la vitesse max.

Pression de maintien

Démarrer en appliquant une pression de maintien égale à 30% de la pression maximum d'injection. Une pression trop élevée entraine des défauts d'aspect et une déformation au niveau du point d'injection.

Temps de maintien

Démarrer avec un temps long (3 s.) surtout si le seuil est large. Diminuer ce temps en fonction des attentes.

Moule

Conception conventionnelle (Event, angles, fini)
 Température : de 10°C à 60°C, mais conventionnellement une température de 40°C donne de bons résultats.

Canaux Chauds

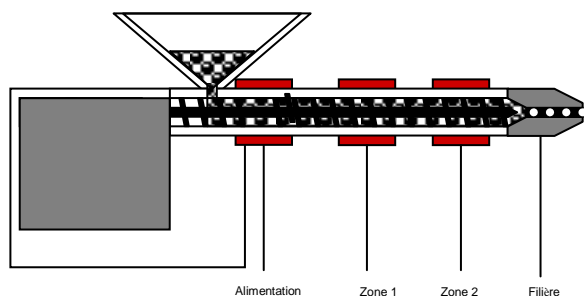
Appliquer une température de 180°C +/- 10.

EXTRUSION

Les élastomères thermoplastiques Multiflex® Automobile Séries SV peuvent être transformés sur toutes les lignes d'extrusion adaptées aux Polyoléfinés et au PVC.
 Nous recommandons une vis avec un taux de compression aux alentours de 3.

Température vis (°C)

Alimentation	Zone 1	Zone 2	Convergent / Filière
150 +/- 10	170 +/-10	180+/-10	190+/-10



Informations concernant la garantie limitée, veuillez lire attentivement

Les informations données ci-dessus sont données de bonne foi et sont estimées comme étant exactes. Cependant, étant donné que les conditions et méthodes d'utilisation de nos produits sont hors de notre contrôle, ces informations ne doivent pas être utilisées à la place des tests des clients destinés à s'assurer que les produits Multibase sont sûrs, efficaces et tout à fait satisfaisants pour leur utilisation finale prévue. Les suggestions d'utilisation ne doivent pas être prises pour des encouragements à commettre une contrefaçon ou un brevet. L'unique garantie fournie par Multibase est que le produit sera conforme aux spécifications commerciales de Multibase, qui sont en vigueur. MULTIBASE DECLINE EXPLICITEMENT TOUTE AUTRE GARANTIE EXPRESSE OU SUPPOSEE DE COMPETENCE POUR UN OBJECTIF ET UNE VALEUR MARCHANDE PARTICULIERE. MULTIBASE DECLINE SA RESPONSABILITE EN CAS DE DOMMAGES-INTERETS INDIRECTS OU IMPORTANTS.

Multiflex® est une marque commerciale de Multibase.