

Polifibras CFP 2011
Compósito de Fibras Naturais Polimerizadas

DESCRIÇÃO:

Polifibras CFP 2011 é um MASTERBATCH AMADEIRADO, compósito extrusado de fibras naturais, aditivos e resinas termoplásticas virgem, com excelente balanço de propriedades mecânicas e processabilidade, sendo atóxico e ecologicamente correto. Desenvolvido para ser adicionado a (PP) Polipropileno, (PEAD) Polietileno de Alta Densidade, (PE) Polietileno de Baixa Densidade, (EVA) Etileno Acetato de Vinila, (TPE) Elastômero Termoplástico, no processo de moldagem por injeção direta e extrusão de peças que requeiram aspecto e coloração semelhante à madeira, maior estabilidade dimensional, e melhor acústica. Podendo ser pigmentado.

APLICAÇÕES TÍPICAS:

Moldagem por injeção, utilidades domésticas, tampas, cosméticos, móveis, peças automotivas, cabos de ferramentas, calçados, construção civil, etc.

RECOMENDAÇÕES DE PROCESSAMENTO

- Misture de 5% a 50% (em peso) de CFP as seguintes resinas termoplásticas: PP, PEAD, PE, EVA e TPE. · Reduza a temperatura da injetora em todas as zonas, até atingir a temperatura de fusão da resina termoplástica utilizada. Exemplo: Misture 30% de CFP e 70% de PP Homopolímero, injetar a +- 155°C.
- Quanto mais baixa a temperatura de injeção, mais clara sairão às peças. (Injetora pequena, requer temperatura mais baixa que o ponto de fusão da resina, pois dentro do canhão a temperatura estará mais elevada do que no mostrador)
- Se não completar o molde, aumente a temperatura da injetora, cuidado para não queimar as fibras, pois se isso ocorrer os aditivos se degradarão, ocasionará uma coloração escura e um odor forte nas peças.
- Mantenha sempre a mesma temperatura de injeção, para obter sempre o mesmo padrão de cor. (Madeira cerejeira)
- Após o uso manter a embalagem vedada.
- Este compósito não necessita de estufagem prévia, se mantido bem acondicionado. (Sobre pallets, sem umidade)
- Se necessário estufe +- 3 horas a 95°C.

Propriedades (a)	Valor	Método ASTM
Estado físico:	Sólido	
Forma:	Pellets	
Cor:	Madeira Cerejeira (Sem Pigmento)	
Odor:	Característico de Madeira	
Temperatura de Fusão:	110 °C	ASTM-D-3418
Temperatura de Degradação:	+ - 195°C	
Temperatura Ideal de Injeção:	+ - 160°C	
Teor de Umidade:	+ - 1%	
Densidade:	1,210 kg/cm ³	
Izod (23°C):	14,8 (j/n)	
Modulo de Flexão	1.839,0 (MPa)	

EMBALAGEM:

Sacos de polietileno valvulado, embalados com 20 kg.

Atenção: As informações contidas neste Laudo Técnico de Produto, bem como quaisquer sugestões e recomendações sobre aplicação de nossos produtos, baseiam-se no melhor de nossos conhecimentos, mas não podem ser tomadas como garantia da Polifibras Indústria de Compósitos Ltda, uma vez que as condições de uso desses e dos produtos finais estão fora de nosso controle. Antes de usar o Compósito de Fibras Naturais da Polifibras, clientes e outros usuários devem executar suas próprias determinações para verificar que o produto é adequado para o uso pretendido. Este documento não constitui uma garantia, expressa ou implícita, incluindo uma garantia de comercialização ou adequação para um propósito específico.