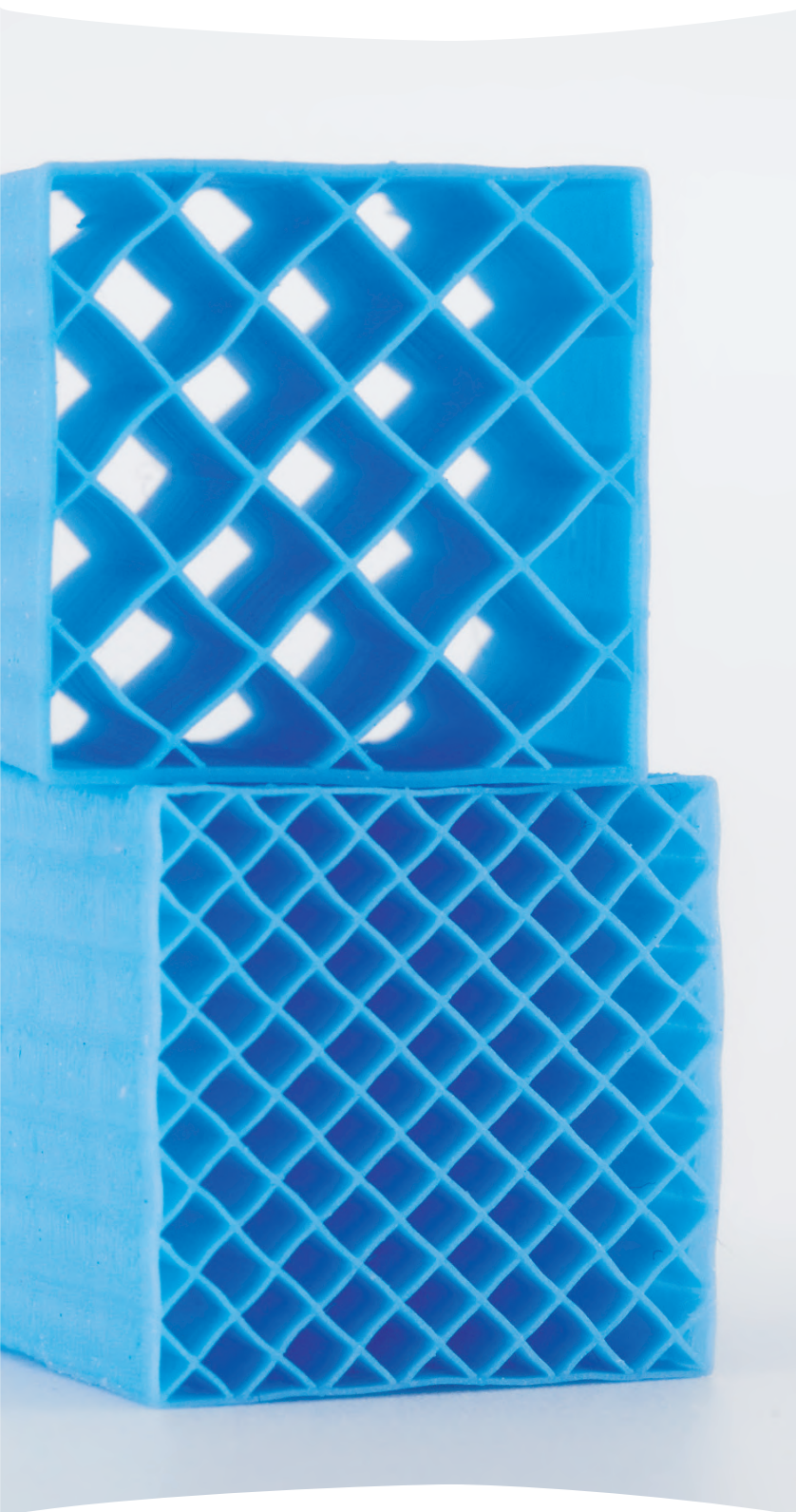




MARFRAN.MSTR

**AGENTES EXPANSIVOS
MASTERBATCHES EXPANSIVOS**



MASTERFRAN® UNA ÚNICA SOLUCIÓN PARA:

1. ALIGERAR

Los masterbatches expansivos se utilizan habitualmente para reducir el peso de los productos; además, la disminución de la ratio peso/volumen del material expandido permite bajar considerablemente los costes.

2. ELIMINAR LOS RECHUPES

Los agentes expansivos también pueden utilizarse para eliminar los rechupes, es decir los huecos producidos en la superficie de las piezas moldeadas por una contracción excesiva en zonas particularmente gruesas durante el enfriamiento.

3. MEJORAR EL ASPECTO ESTÉTICO

Gracias a los agentes que se expanden al mismo tiempo que la materia plástica, la superficie de los productos finales ofrece un aspecto opaco y aterciopelado al tacto.

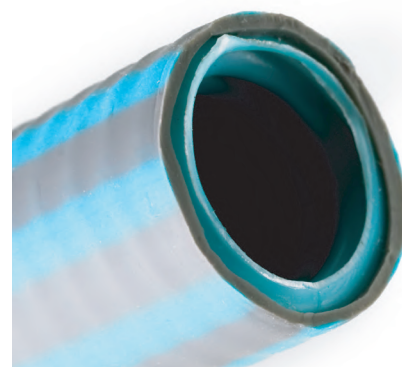
MASTERFRAN® UNA ÚNICA SOLUCIÓN PARA SECTORES VARIADOS:



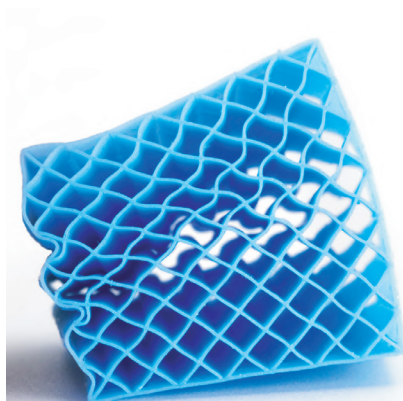
AUTOMÓVIL



DEPORTES Y OCIO



CONSTRUCCIÓN, EXTRUSIÓN Y FONTANERÍA



JUGUETES Y GADGET



INSTRUMENTACIÓN MECÁNICA Y HERRAMIENTAS



TAPONES Y SISTEMAS DE CIERRE

Los masterbatches contienen aditivos reactivos que crean cavidades durante la transformación del material, con el efecto de aligerar los objetos moldeados. En nuestros masterbatches expansivos MASTERFRAN® el principio activo está englobado en un soporte polimérico (a menudo EVA) que lo hace compatible con los plásticos más habituales como TPE-S, poliolefinas, PVC, EVA, EPDM, poliuretano, etc.

Los aditivos expansores se dividen en endotérmicos y físicos; tienen propiedades diferentes y, por lo tanto, ofrecen resultados diferentes en el producto terminado. Con las proporciones adecuadas de varios agentes de expansión, es posible obtener una celulación fina y uniforme del material espumado y, por lo tanto, optimizar las propiedades del artículo moldeado.

Nuestros MASTERFRAN® se basan tanto en agentes expansores físicos como en mezclas de agentes de expansión físicos y endotérmicos con concentraciones de hasta el 65% del principio activo. Esta variedad nos permite ofrecer diferentes niveles y diferentes modos de expansión y así satisfacer todas las demandas de uso.



LA GAMA MASTERFRAN®

TEMPERATURA (C°)

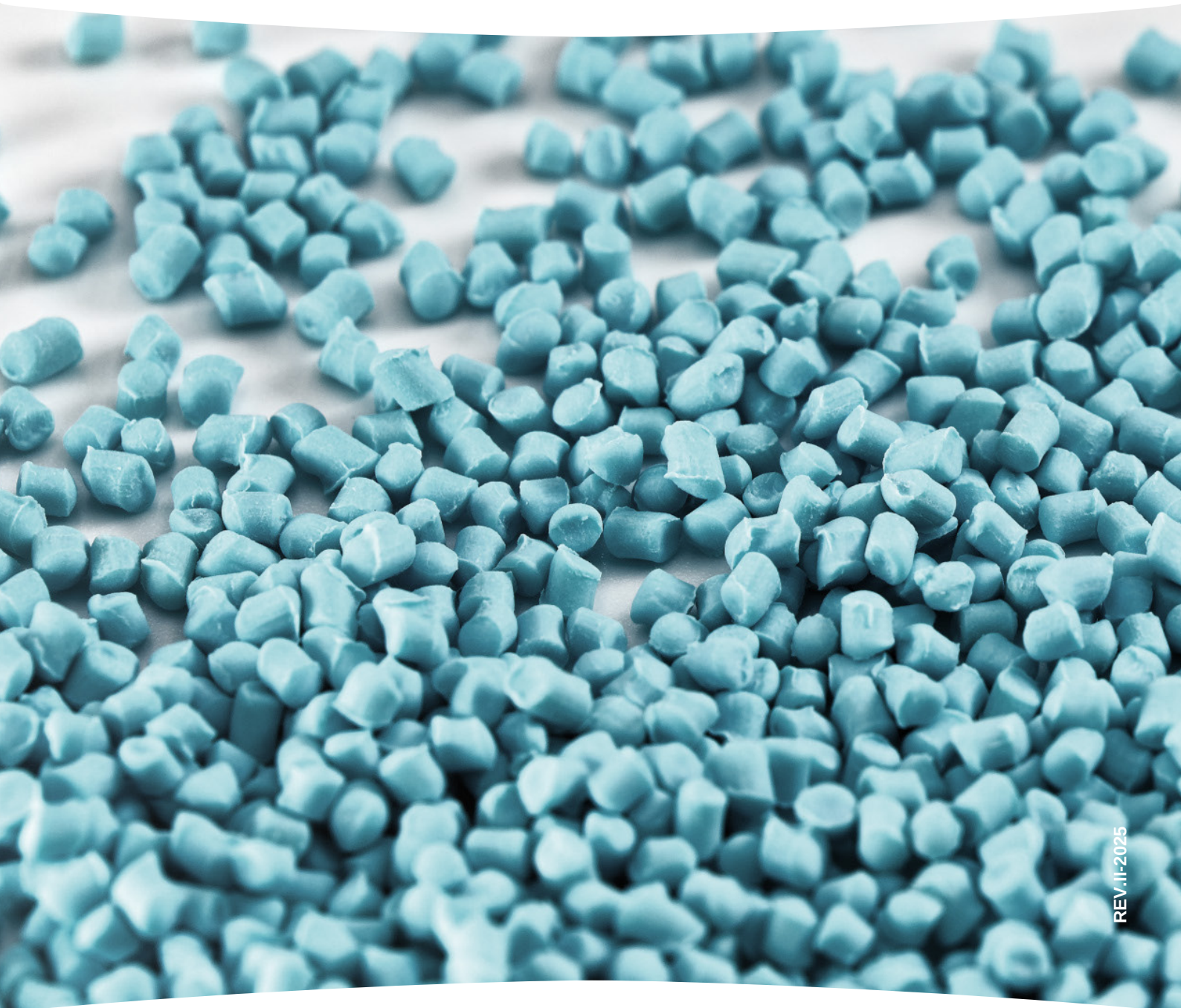
TIPO DE AGENTE EXPANSOR	Densidad de gránulos (g/cm³)	Eficacia de expansión (ml/g)	Principio activo (%)	Dosificación recomendada (%)	Activación	Descomposición
FÍSICO						
MASTERFRAN® FM 56001 A	0,85	>40	65	2-6	120-135	190-210
MASTERFRAN® FM 56002 A	0,78	>60	65	2-6	130-145	190-210
FÍSICO + ENDOTERMICO						
MASTERFRAN® FM 05032 A	1,03	>22	50	3-6	120-135	190-210

INDICACIONES DE USO PARA EL MOLDEO POR INYECCIÓN:

- El espesor de la parte expandida debe ser superior a 5 mm.
- Es aconsejable operar con cierre de la boquilla.
- Para evitar una expansión prematura del gas, la velocidad de inyección debe ser lo más débil posible.

El producto se vende en sacos de 25 kg, convenientemente etiquetados según la clase de producto.

CONTACTE CON NOSOTROS PARA MÁS INFORMACIÓN SOBRE NUESTRA GAMA DE AGENTES EXPANSORES. NUESTROS TÉCNICOS LE ASESORARÁN SOBRE LA SOLUCIÓN QUE MEJOR SE ADAPTE A SUS NECESIDADES.



REV. II-2025

MARFRAN SRL

Via Giulio Pastore, 33/35 - Fraz. Nigoline
25040 Corte Franca (BS) - Italy
Phone: +39 030 9860511 Fax: +39 030 984244
www.marfran.com
www.tpe.it
info@marfran.com



MARFRAN

ELASTOMERS. WITH PASSION