

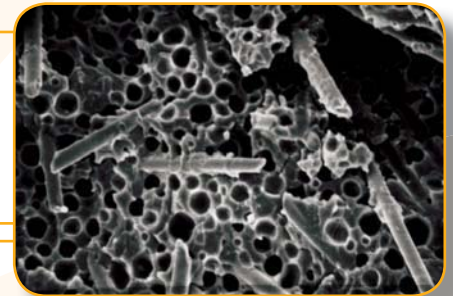
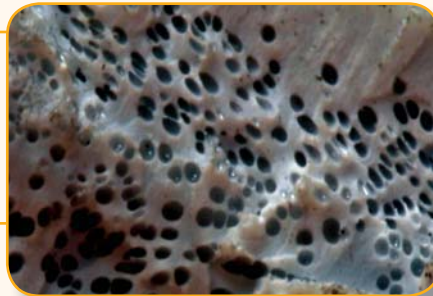
www.aitip.com
aitip@aitip.com

catálogo

Inyección Asistida con Fluidos Supercríticos - MuCell®

DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS DE LA TECNOLOGÍA

La tecnología MuCell® consiste en inyectar una solución de plástico con gas licuado de forma que una vez esta solución está dentro del molde se vaporice el gas quedando una estructura de plástico porosa. Esta vaporización de gas da lugar a la formación de burbujas y funciona como la 2ª presión (fase de mantenimiento) expandiendo el material y compactándolo por lo que no será necesaria esta fase de la inyección en máquina. Los gases normalmente utilizados son N2 y CO2.



PRINCIPALES APLICACIONES GENERALES Y ESPECÍFICAS

- Mercado de las Tecnologías de la Información y la Comunicación: estructura interna de impresoras, copiadoras
- Sector Automoción: refuerzos de pilares, paneles de puerta, salpicaderos, rejillas
- Sector Industrial, Eléctrico y Electrónico: carcasas interruptores, tornillería plástica, carcasas cableadas
- Embalaje: estructuras plásticas de packaging, palets





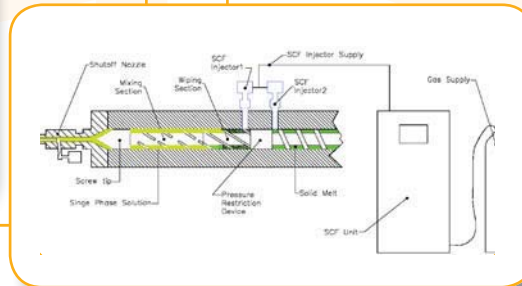
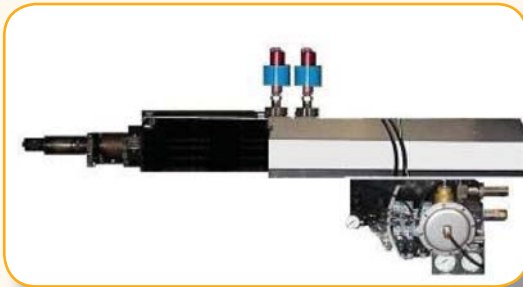
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL EQUIPO

La tecnología MuCell[®], de la compañía Trexel Inc, requiere de un equipamiento especial, consistente en una unidad de inyección especial denominada MMU (MuCell Modular Upgrade) con un husillo y cilindro específicamente diseñados para MuCell.

Fundación aiTIP tiene instalado el equipamiento necesario para realizar la inyección asistida con fluidos supercríticos en la máquina Billion H6860CI -750 T:

CARACTERÍSTICAS

diámetro de husillo	105 mm.
L/D=20-dosis mínima utilizable en MuCell=1D	H 1100 m m x V 1100 mm.
Fuerza de cierre disponible	750 T.
Dosis máxima	5226 cm ³ .



VENTAJAS DESTACABLES

- Reducción de la viscosidad del fundido (mezcla plástico+gas)
- Reducción de la fuerza de cierre al reducirse la presión necesaria de inyección
- Reducción de peso de hasta de un 30%
- Reducción del tiempo de ciclo
- Reducción de deformaciones y rechupes
- Muy buena estabilidad dimensional y repetibilidad
- Minimización de rebabas
- Mantenimiento de la rigidez y resistencia del componente
- Disminución de la contracción de la pieza