

Termoformatura

METAPOR® Products

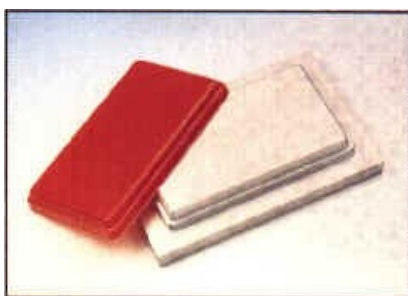
Vantaggi e applicazioni



Possibilità illimitate di progettazione e realizzazione di particolari complicati: Stampi estremamente dettagliati, inserti profondamente incisi ed altre complicate caratteristiche vengono velocemente realizzati con METAPOR® dal momento che non c'è necessità di forare per ottenere circuiti per il vuoto.



Alta definizione e accuratezza : La porosità omogenea su tutte le superfici del METAPOR® determina una definizione estremamente netta e un'accuratezza dei componenti termoformati senza deformazione.



Superfici piane : Il METAPOR® spesso usato per grandi superfici piane ed inserti nella parte inferiore per eliminare l'aria intrappolata e le relative striature.



Qualità delle superfici : L'assenza di fori per il vuoto elimina le imperfezioni delle superfici sulle parti trasparenti e di elevate caratteristiche superficiali.



Evacuazione più veloce dell'aria: La evacuazione dell'aria, rapida ed uniforme, assicura che il materiale plastico rimanga entro i limiti di temperatura della finestra di formatura, determinando una riduzione dello stress e migliori proprietà meccaniche.



Attrezzature per prototipi e produzione: La rapidità nella produzione di prototipi accelera lo sviluppo del prodotto e minimizza i costosi problemi di produzione. Per applicazioni che comportano elevate produzioni, cavità ed inserti in METAPOR® sono spesso usati in accoppiamento con basi di alluminio raffreddate ad acqua.

Tavola per la selezione del prodotto

Prodotto	Descrizione	Applicazioni più importanti	Densità (g/cm ³)	Temperatura massima di stampaggio	Resistenza a flessione (N/mm ²)	Modulo E (N/mm ²)	Diametro medio dei pori (µm)	Porosità totale
BF 100 AL	Standard	PS, ABS, PVC, PET, PE	1.8	108°C	56	9,000	15	15
HD 100 AL	Alta densità	Trasparenti, Doppio foglio, acrilici, PVC	1.9	108°C	43.6	9,200	12	16
HD 210 AL	Alta temperatura	PVC, PE, PC	1.9	210°C	43	10,500	12	16
CE 100 Wh	Prototipo	Todo Material	1,7	100°C	28,5	14,498		20



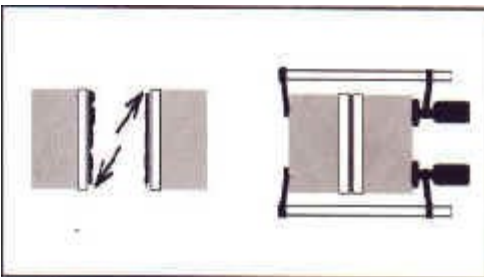
Lavorabilità a macchina: Le proprietà di lavorabilità del [METAPOR®](#) sono simili a quelle del legno duro, cosicché esso è lavorabile più facilmente dell'alluminio usando fresatrici standard o fresatrici verticali. Il [METAPOR®](#) può essere lavorato a macchina senza impiego di alcun liquido di raffreddamento usando utensili affilati al carburo o utensili d'acciaio ad alta velocità (HSS).



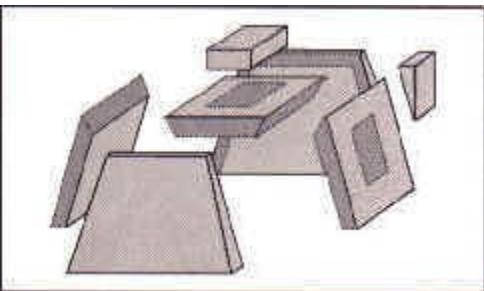
Disponibilità: Il [METAPOR®](#) è venduto in lastre di 500 mm×500 mm con spessori che variano da 10 mm a 400 mm. Lastre di dimensioni maggiori di 500 mm×500 mm sono disponibili su richiesta.



Sistema adesivo per il :[METAPOR®](#) Piastre più ampie vengono facilmente ottenute incollando, una all'altra, diverse piastre di [METAPOR®](#) usando ARALDITE (CIBA) 2014. Questo adesivo strutturale è resistente al calore ed a svariati prodotti chimici.



L'adesivo è usato inoltre per unire strutturalmente inserti in [METAPOR®](#) ad alluminio, come pure per unire tra loro pezzi di [METAPOR®](#) rimasti da precedenti lavorazioni, per minimizzare gli sfridi.



Per la costruzione di stampi ampi e profondi, si possono creare forme cave unendo tra loro diverse lastre.