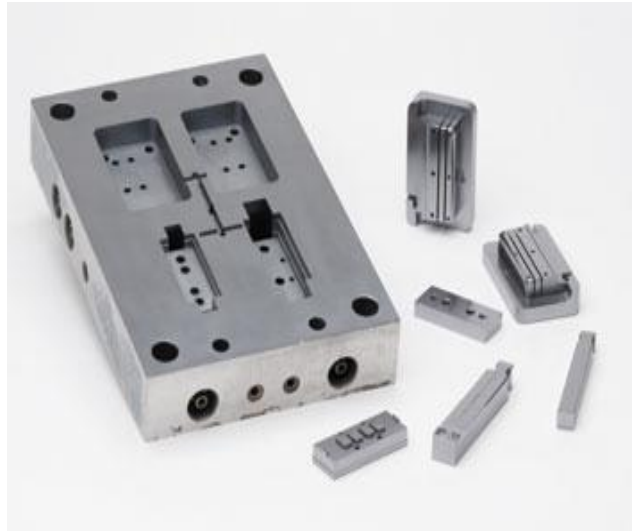


## El LAM' LCOAT® para la industria del plástico:

El método del recubrimiento lubricante seco LAM'LCOAT® es completamente inerte y no emigra. Con temperaturas operativas incluidas entre -188° C y + 600° C, el lubricante seco permanente LAM'LCOAT® permite mejorar el vaciado de las partes así como la circulación de materia para los plásticos más densos. El recubrimiento LAM'LCOAT® mejora mucho el método de moldeado plástico disminuyendo la



temperatura y la presión de inyección. La eyección puede pues realizarse antes y con menos esfuerzos. Con ayuda de este método, el tiempo de ciclo es reducido y las deformaciones minimizadas. Se obtienen pues una verdadera ganancia de productividad y una clara mejora de la calidad.

El LAM'LCOAT® conviene a todo tipo de plásticos como los Policarbonatos, Polietilenos, Polipropilenos, el ABS, las poliamidas, los PBT, y el estireno... Aporta también verdaderas soluciones de liberación sobre todos los materiales bicomponentes y compuestos.

Este recubrimiento laminar se coloca entre la materia plástica y la herramienta con el fin de garantizar una lubricación eficaz. Parte integral del molde, el LAM'LCOAT® actúa como una película de aceite muy fina sin lubricar la parte. Por su naturaleza, soporta presiones muy importantes (hasta 280 kg/mm<sup>2</sup>) y su poder lubricante aumenta bajo fuerte carga. Esta lubricación impide pues las fricciones de la materia sobre el molde y evita el calentamiento y la abrasión del molde, prolongando en esa ocasión su duración de vida. Además, los depósitos residuales vinculados a la inyección se limpian fácilmente gracias a la función de anti-adherencia que posee el recubrimiento LAM'LCOAT®.



- **Características:**

- 1 micrón de grosor garantizado (+/- 0.5  $\mu\text{m}$ ).
- Es un recubrimiento lubricante seco uniforme que adhiere al sustrato a nivel molecular y forma parte integrante de éste una vez aplicado.
- No contaminante, y no emigra.
- No se agrieta, no se escala, no se deslaminata.
- Aplicado a temperatura ambiente (no requiere subida de temperatura).
- Conserva las dimensiones originales y los tratamientos de superficies efectuados.
- Puede aplicarse a todos los tipos de sustratos (metales ferrosos o no ferrosos, aleaciones tratados o no, compuestos, plásticos, fibra de vidrio...).
- Es una lubricación químicamente inerte, no orgánica, no tóxica y no corrosiva,
- Compatible con la mayoría de los lubricantes y solventes (no reacciona con materiales como el Titanio).
- No puede retirarse sino por mecanización o micro arenado, o desgaste del sustrato.
- Temperaturas de utilización: de -188° C a +600° C.
- El LAM'LCOAT® puede soportar temperaturas hasta 650° C en punta.
- No es magnético.

- **Ejemplo de partes revestidas con el LAM'LCOAT®:**

- ❖ Ejemplo de herramientas a destornillamiento

La empresa en cuestión poseía 12 impresiones de instrumentos de destornillamiento de 6 años. Las herramientas comenzaban a mostrar su límite. Revistieron el núcleo central en acero y las cubiertas de cobre de manera que la herramienta vuelve a



28 Avenue Franklin Roosevelt - 69120 Vaulx-en-Velin - FRANCE  
Tel : +33 4 72 05 68 85 / +33 4 72 05 68 81 - Fax +33 4 78 49 41 34  
Email : [sofiplast@sofiplast.fr](mailto:sofiplast@sofiplast.fr)  
LAMPLAST/ES/C



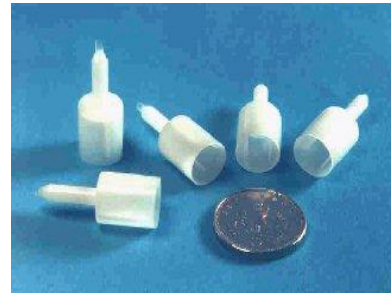
funcionar perfectamente.

❖ Ejemplo de tapones

Los núcleos de destornillamiento y el núcleo central en bronce se revistió del LAM'LCOAT®. El ciclo de producción es reducido y se disminuye la fuerza de destornillamiento. El ciclo de producción pasó de 21 segundos a 17 segundos. O sea una ganancia de productividad de 4 segundos por parte.

❖ Ejemplo de aplicación sobre herramienta para el cosmético para pequeñas partes:

Son pequeñas partes de paredes finas, que son brazos de  $\varnothing$  0.25mm. las partes se clavan de vez en cuando en la cavidad. El pulido de ésta cambiaba las dimensiones del molde y en consecuencia de las partes moldeadas. El molde producía entonces residuos gruesos, cuya materia no era ya reutilizable. El LAM'LCOAT® se ha aplicado en la cavidad del molde, el ciclo de producción ha podido entonces reducirse de 8 a 7 segundos y el encolado pudo eliminarse. La primera vuelta de producción después del recubrimiento del molde aumentó la producción de 22.000 a 32.000 partes al día.



❖ Ejemplo de la industria del packaging con formas complejas

Los materiales en PET permanecen clavados a la cavidad del molde. El recubrimiento de la cavidad, redujo de 0,9 segundos el tiempo de relleno; los núcleos también revestidos suprimieron los atropellos sobre el producto terminado. El recubrimiento del molde pues permitió un ahorro de tiempo, y un mejor acabado de la superficie de la parte.



❖ Ejemplo de molde para pequeñas partes de plástico

Algunas partes son realmente muy finas con un grosor de menos 1mm, la materia no llena correctamente el molde con un lubricante tradicional. Pero el problema se soluciona con el LAM'LCOAT®.





- **Sus principales ventajas:**

- Permite obtener el más bajo coeficiente de fricción (0.030 en dinámica).
- Es anti-agarrotamiento, y posee una función anti-adherencia.
- Evita la utilización de agentes que desmueldan.
- El escaso coeficiente de fricción reduce las temperaturas operativas y el ruido.
- Facilita la repartición y la difusión del flujo de materia en el relleno.
- Respeta las dimensiones, los ángulos, las impresiones finas. Aplicación posible en agujeros de  $\varnothing 1.5$  mm., en partes específicas y otras cavidades.
- Reduce los esfuerzos de liberación y las deformaciones inducidas de las partes.
- Garantiza una lubricación constante de las impresiones, partes y batería de eyección.
- Limita las intervenciones de mantenimiento.
- Permite limitar los despojos garantizando una liberación sin agarrotamiento, y eliminando los atropellos.
- Es muy interesante para partes como los componentes electrónicos que deben cromarse o soldarse, y donde no se tolera la contaminación de grasa o silicona.
- Reduce la presión y el desgaste, y aumenta pues la duración de vida de los moldes, tornillos de extrusión, canales de inyección y otras herramientas y accesorios.
- Mejora la productividad del molde: las capacidades y la calidad en general. Permite pues mejorar la productividad (ya que da la posibilidad de aumentar las velocidades y los ritmos de producción).
- No requiere cocción.
- No altera la parte terminada.
- No emigra sobre las partes moldeadas.



28 Avenue Franklin Roosevelt - 69120 Vaulx-en-Velin - FRANCE  
Tel : +33 4 72 05 68 85 /+33 4 72 05 68 81 - Fax +33 4 78 49 41 34  
Email : [sofiplast@sofiplast.fr](mailto:sofiplast@sofiplast.fr)  
LAMPLAST/ES/C