



**Parlando di trasformazione materie plastiche vorrei tralasciare la parte chimica in quanto non ci è data la possibilità di modificarla, ma dobbiamo prenderla così com'è, con le caratteristiche indicate come valide per dare la struttura giusta al pezzo che si vuole stampare e soffermarci, solo sulla plastificazione, omogeneizzazione e mielatura del materiale che si presenta all'uscita dall'ugello della pressa e pertanto all'ingresso dello stampo.**

**Le presse iniezioni attuali, permettono, tramite le viti installate, individuate per i vari tipi di materiale, di avere, in generale, una buona plastificazione e, pertanto, il materiale pronto e nelle migliori condizioni per essere iniettato.**

**Arriviamo perciò allo stampo dove purtroppo ancora oggi, troviamo che la maggior parte hanno punti iniezione sbagliati (potremmo parlare per intere giornate delle dimensioni, dei numeri di punti, delle camere calde, dei sequenziali fatti per tempo o volume e non con sensore di temperatura ecc ), ma vorrei invece soffermarmi sui vantaggi che, se usciamo dall'ugello ed entriamo su uno stampo di alluminio anziché di acciaio, possiamo avere.**

**Oggi, finalmente, con le leghe di alluminio che possono subire vari trattamenti superficiali, possiamo sfruttare le caratteristiche di conducibilità termica di questo materiale per condizionare gli stampi ed ottimizzare i**

**SERVIZIO Srl a socio unico**

Sede legale: 42124 REGGIO Emilia - ITALY – Via P.C. Cadoppi, 10

tel +39 0522 982395- Fax +39 0522 765171

C.F e Part. I.V.A. IT 02694280351 - PEC: [info@pec.serviziosrl.cloud](mailto:info@pec.serviziosrl.cloud)

Cap. Soc. € 10.000,00 i.v. – numero REA RE- 11436 -

[info@serviziosrl.cloud](mailto:info@serviziosrl.cloud) - [rivi@systemsate.it](mailto:rivi@systemsate.it) – [info@sistemiplastici.com](mailto:info@sistemiplastici.com)



**riempimenti ed il compattamento migliorando, riducendoli, i tempi di trasformazione.**

**VEDI ESEMPI COME DA FOTO (fig.3) in cui si è sostituito il rame berillio con l'alluminio trattato con THA diminuendo anche notevolmente i costi.**

**Le esperienze fatte applicando le ns. tecnologie sugli stampi di alluminio, proprio per la caratteristica di conduzione termica, ci ha permesso di studiare stampi con pochi punti di iniezione e questo ci ha tolto molte delle problematiche derivanti dalle pelli fredde e dalle linee di giunzione.**

**Come si può vedere dalle foto del carrello supermercato (fig.1), potendo mantenere condizionato perfettamente lo stampo, riusciamo anche con un solo punto di iniezione, a riempire il pezzo e, aiutati dalla tecnologia del gas che permette di compattare perfettamente il materiale all'interno dello stampo, non utilizziamo più la pressione sulla vite.**

**La pressione che il gas esercita è nell'ordine di massimo 65 bar perciò notevolmente inferiore a quella normalmente utilizzata su stampi concepiti per tecnologie tradizionali e questo ci permette di costruire stampi con sfoghi aria importanti che, sfogando facilmente l'aria dall'impronta, possono fare riempire l'impronta per colata. Noi diciamo che si deve pensare di iniettare il materiale come se fosse un versamento da una brocca o caraffa ad un bicchiere e questo comporta l'utilizzazione gruppi iniezione di presse di basso**

**SERVIZIO Srl a socio unico**

Sede legale: 42124 REGGIO Emilia - ITALY – Via P.C. Cadoppi, 10

tel +39 0522 982395- Fax +39 0522 765171

C.F e Part. I.V.A. IT 02694280351 - PEC: [info@pec.serviziosrl.cloud](mailto:info@pec.serviziosrl.cloud)

Cap. Soc. € 10.000,00 i.v. – numero REA RE- 11436 -

[info@serviziosrl.cloud](mailto:info@serviziosrl.cloud) - [rivi@systemsate.it](mailto:rivi@systemsate.it) – [info@sistemiplastici.com](mailto:info@sistemiplastici.com)



**tonnellaggio senza bisogno di gruppi iniezione con pressioni elevate.**

**I pezzi così prodotti saranno perfettamente compattati e non presenteranno zone di sovracompattamento, zone ben compattate ed altre non compattate.**

**Sapete perfettamente, ed è inutile ricordare che la molecola plastica è assimilabile alla molla e come questa, una volta portata in temperatura, in stato amorfo, può essere allungata o compressa quanto si vuole, ma una volta all'interno dello stampo la si deve ricondurre allo stato di riposo per non creare tensionamenti sul pezzo.**

**Concludendo, possiamo ben dire che alla luce delle esperienze fatte, oggi, applicando le ns. tecnologie di gas-iniection negli stampi e di Gas-Melting sul materiale, gli stampi in lega di alluminio 7000 trattati con i procedimenti di ossidazione anodica con ioni di argento del THA, per i notevoli vantaggi che offrono, sono proponibili anche per entrare in produzione di milioni di pezzi e con l'utilizzazione dei più svariati materiali più o meno vergini o riciclati e non importa con quali cariche o additivi (come dimostrato dai campioni).**

**SERVIZIO Srl a socio unico**

Sede legale: 42124 REGGIO Emilia - ITALY – Via P.C. Cadoppi, 10

tel +39 0522 982395- Fax +39 0522 765171

C.F e Part. I.V.A. IT 02694280351 - PEC: [info@pec.serviziosrl.cloud](mailto:info@pec.serviziosrl.cloud)

Cap. Soc. € 10.000,00 i.v. – numero REA RE- 11436 -

[info@serviziosrl.cloud](mailto:info@serviziosrl.cloud) - [rivi@systemsate.it](mailto:rivi@systemsate.it) – [info@sistemiplastici.com](mailto:info@sistemiplastici.com)