

In questa sezione: [Poliolefine](#) • [PVC](#) • [PS ABS SAN](#) • [EPS](#) • [PET](#) • [Poliammidi](#) • [Tecnopolimeri](#) • [G](#)  
[Prezzi](#)

## CONTENUTO

## SPONSORIZZATO

### Alleggerire con le microcapsule termoespandenti

Raiex utilizza la tecnologia Advancell di Sekisui per produrre con il marchio Raifoam masterbatches e dispersioni liquide per un vasto campo di applicazioni tecniche.

23 novembre 2016 14:27

La collaborazione tra la piemontese Raiex, azienda del gruppo Arcoplex, e la multinazionale giapponese Sekisui Chemicals è in atto ormai da qualche anno con reciproca soddisfazione: partita con un accordo di fornitura delle microcapsule termoespandibili Advancell EM, che Raiex utilizza nei propri masterbatches Raifoam, è stata poi estesa alla distribuzione delle perle in polvere per compounding sull'intero territorio nazionale, in regime di esclusiva.



**COME FUNZIONA L'ESPANSIONE.** Le microsfele sono composte da un sottile involucro acrilico isopentano, che vengono disperse in polvere (soprattutto nel caso di PVC e gomme termoplastiche masterbatches a base EVA o - con un processo sviluppato da Raiex - anche in forma liquida). Sono facilmente gestibili in termini di logistica, movimentazione, manipolazione e alimentazione alle r siano estrusori o presse ad iniezione.

Una volta attivate dal calore, in fase di plastificazione, le microsfele aumentano il loro volume da rispetto a quello iniziale, creando una struttura espansa a cellule chiuse e molto omogenea, che rende il manufatto più leggero, risultato che si ottiene senza l'utilizzo di attrezzature dedicate o modifiche alle macchine, come nel caso di altri processi di espansione fisica. E non essendo un'espansione chimica, non verificano problemi di compatibilità con la matrice del polimero a cui vengono aggiunte. Senza ricorrere all'aggiunta di gas, agendo mediante espansione gassosa, la qualità superficiale del manufatto non viene intaccata e - ottenendo una sorta di effetto soft-touch.



**NUMEROSE APPLICAZIONI.** "Selezionando i grad appropriati in base alla resina di utilizzo, alle temperature di trasformazione del polimero e di attivazione del tipo di processo, si possono ottenere manufatti espansi con cellulazione e densità regolare senza alcun difetto superficiale, interazione con la matrice e con tonalità di colore e con densità estremamente ridotta - Roberto Bocca di Raiex -. Per applicazioni o processi di trasformazione più complessi, siamo in grado di fornire al cliente master su misura".

Le microsfele possono essere aggiunte a diversi polimeri. L'unico limite della temperatura di trasformazione, che non può superare i 230°C, anche se i migl

ottengono con materiali morbidi. La concentrazione, in base alla densità desiderata, varia tra l'1-2. Le principali applicazioni finali sono soles per calzature, cavi, tappi sintetici, lastre, carta da paratoscocca, rivestimenti; nel compounding trovano impiego con resine SBS, SEBS, PVC, EVA, gomme. "Ci sono ancora molti campi da esplorare nell'alleggerimento dei manufatti - nota Bocca interessanti, oggi in fase di sviluppo avanzato, riguarda i pannelli porta e plance per automotive".

ANCHE IN FORMA LIQUIDA. Particolarità dell'azienda piemontese è la possibilità di fornire l'espandente disperso in un liquido, che può essere un plastificante o un olio minerale, particolarmente utile in applicazioni, come lo stampaggio di tappi espansi in finto sughero con presse rotative. Oltre ad una alta disperdibilità, che si traduce in una maggiore omogeneità del fuso, questa soluzione presenta anche vantaggi: "Gli espandenti liquidi non sono basati su polimeri che, in taluni casi, possono interferire con le caratteristiche finali del manufatto - nota Bocca -. Possono quindi essere utilizzati con tutti i termoplastici, ovviando al problema di dover utilizzare master diversi in funzione del tipo di prodotto. Ma c'è una ragione che spinge verso questa forma: gli espandenti in forma liquida richiedono un minor tenore rispetto a quelli in granulo tradizionali, perché non subiscono una degradazione termica in fase di masterizzazione, ottenendo così una maggior efficacia".

LA SOCIETÀ. Raieux nasce a Biella nel 1983 come distributore di Eigenmann & Veronelli, con la quale ha collaborato attivamente per 20 anni. Negli anni ha poi operato in qualità di agente per importanti società del settore delle materie plastiche, quali Ultrapolymers e Vamp Tech, arrivando ad avviare un'attività di commercializzazione in proprio di polimeri termoplastici prima e seconda scelta.



Nel 2011 la società piemontese entra a far parte del Gruppo Arcoplex, una sinergia strategica che mira a implementare la penetrazione di mercato e di valorizzare il proprio know-how. L'azienda è partner commerciale di alcuni produttori internazionali, tra cui la giapponese Sekisui, produttrice di microcapsule termoespandibili, e la turca Vatan Plastik, produttrice di compound caricati per il settore automotive. Oggi Raieux è l'unico produttore di additivi espandenti in forma liquida, le cosiddette "paste espandenti", un innovativo prodotto con molteplici sbocchi applicativi.

Con il contributo di:

Raieux Spa  
via Pietro De Mosso, 27 - Biella (BI)  
Tel. +39 015.355573 - Fax. +39 015.355574  
[www.raieux.it](http://www.raieux.it)



© Polimerica - Riproduzione riservata

LEGGI ANCHE

[Sukano con Dolder-Bigler nei Balcani e in Europa dell'Est](#)

[Cabot certifica OCS due impianti europei](#)

[Effetto ghiaccio con il PET](#)

[Masterbatches neri universali con riciclati](#)

[Masterbatches colore per stampare PPA](#)

[LyondellBasell certifica OCS un sito in Svezia](#)



Ma è vero che l'Italia non ha bisogno di un DRS in quanto "eccellenza del riciclo"?

di: silvia ricci

---



Lego abbandona l'PET? Meglio così...

di: Carlo Latorre

---



Plast 2023: fu vera gloria?

di: Carlo Latorre

---



Ebbene sì... Quest'anno sono 20

di: Carlo Latorre

---

---

[Finanza e mercati](#)  
[- Economia -](#)  
[Uomini e Aziende - Leggi e norme -](#)  
[Lavoro](#)  
[Tecnologie](#)  
[- Industria 4.0 -](#)  
[Stampaggio -](#)  
[Estrusione -](#)  
[Soffiaggio -](#)  
[Termoformatura](#)  
[- Stampi e filiere -](#)  
[Stampa 3D -](#)  
[Altre tecnologie -](#)  
[Trasporti](#)  
[Logistica](#)  
[Materie prime](#)  
[- Poliolefine -](#)  
[PVC - PS ABS](#)  
[SAN - EPS -](#)  
[PET -](#)  
[Poliammidi -](#)  
[Tecnopolimeri -](#)  
[Gomme -](#)  
[Compositi -](#)  
[Bioplastiche -](#)  
[Altre specialità](#)  
[- Prezzi](#)  
[Ambiente](#)  
[- Riciclo -](#)  
[Bioplastiche -](#)  
[Legislazione](#)  
[Ricerca e formazione](#)  
[- Ricerca e formazione](#)  
[Appuntamenti](#)  
[- Appuntamenti](#)  
[VIDEO](#)  
[- Interviste](#)

---

Polimerica -  
Attualità e  
notizie dal  
mondo della  
plastica

Testata giornalistica  
registrata al Tribunale di  
Milano n.710 del  
11/10/2004

Direttore responsabile:  
Carlo Latorre - ISSN  
1824-8241 - P.Iva  
03143330961

Redazione:  
[redazione@polimerica.it](mailto:redazione@polimerica.it)  
- Editore: [Cronoart Srl](#)

Â© 2024 Cronoart Srl |  
E' vietata la  
riproduzione di articoli,  
notizie e immagini  
pubblicati su Polimerica  
senza espressa  
autorizzazione scritta  
dell'editore.  
L'Editore non si assume  
alcuna responsabilità  
per eventuali errori  
contenuti negli articoli  
n.Â© per i commenti

inviati dai lettori. Per la  
privacy [leggi qui](#)

WebDesigned and  
Powered by [JoyADV](#)  
[snc](#)