

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

## CONTENUTO

## SPONSORIZZATO

### Poliammidi con una marcia in più

Il gruppo tedesco Lehvoss propone un'ampia gamma di additivi a marchio Luvobatch per la modifica delle proprietà delle poliammidi al fine di migliorarne le prestazioni o rendere più efficienti i processi di trasformazione.

1 settembre 2020 08:14

Lo sviluppo che negli ultimi anni ha interessato il mondo delle poliammidi nelle applicazioni elettriche, prevalentemente, elettroniche ed automotive, per poi coinvolgere anche altri settori come il mondo dell'imballaggio alimentare, ha suscitato l'interesse di LEHVOSS Group gestito dalla Lehmann&Voss CO. di Amburgo.



Il gruppo, con la sua divisione Additives & Concentrates, ha risposto sviluppando diverse tipologie di additivi: dai coadiuvanti di processo Luvobatch PA PPA 9659 agli antiblock Luvobatch PA AB 5381 e PA 9886 B (6% di SiO<sub>2</sub> + 2% di additivo scivolante), che forniscono un'ottima trasparenza e non sono altamente caricati; o, ancora, gli stabilizzanti termici/antiossidanti come i Luvobatch PA HS 9611 e PA AO 0043 (standard per prodotti trasparenti) in grado di aumentare in modo significativo la stabilità della temperatura di esercizio. Per non dimenticare Luvobatch PA AO 9551, elaborazione migliorata degli additivi indicati. Per fare un esempio, aggiungendo il 5% di stabilizzante PA AO 0043 si può ottenere resistenza all'invecchiamento termico per 240 ore a 175 °C oppure per 3.000 ore a 150 °C, con una ritenzione meccanica superiore al 70% dopo l'invecchiamento a caldo.

La gamma di additivi formulati da Lehvoss comprende anche ritardanti di fiamma non alogenati come Luvobatch PA FR 0014 e PA FR 0266, in poliammide 6 nel primo caso e in PA 12 nel secondo caso, entrambi con classe di infiammabilità UL 94 V0, particolarmente indicati per stampaggio ad iniezione ed estrusione. Luvobatch PA NUK 9642-00, invece, nella linea di agenti nucleanti ha ottenuto l'approvazione FDA.

[Lehmann  
& Voss &  
Co  
Lehvoss  
Lehvoss  
Italia  
poliammide](#)

Condi  
questo  
articolo  
SU



continua  
nel mondo  
delle  
poliammidi  
con i  
sistemi  
scivolanti  
migranti e  
non, come  
nel caso  
dei gradi

Luvobatch PA SA 5388 e PA SA 5232 con EBS al 10%. Entrambi su base poliammide 6, e particolarmente adatti per estrusione di BOPA (poliammide biorientata), cast film e stampaggio ad iniezione. EverGlide MB 1950 si rivela invece un ottimo sistema non migrante di polisilossani che in percentuali di dosaggio ridotte, ed imitando la matrice siliconica, consente di ottenere vantaggi sia nel processo produttivo, che sul materiale stesso, come COF basso e costante, lubrificazione, resistenza ai graffi, superiore resistenza all'abrasione, migliore qualità superficiale e stampabilità, dove richiesta.

Nell'ambito di questa famiglia di materiali non possiamo tralasciare i prodotti Flexil o EverGlide Elite, che come scopo hanno quello di fornire flessibilità al materiale, rendendolo più malleabile e migliorando al contempo la resistenza agli urti.

Con il contributo di:

LEHVOSS Italia SRL  
Viale Italia 2 - 21040 Origgio (VA)  
Tel. 02 96 44 64 11  
[info@lehvoss.it](mailto:info@lehvoss.it)  
[www.lehvoss.it](http://www.lehvoss.it)

LEGGI ANCHE

[Poliammidi con contenuto di riciclato attribuito](#)

[Simulare l'effetto dei refrigeranti sulle poliammidi](#)

[PPS antifiamma per SLS](#)

[Navigare l'auto in 3D per scoprirne i materiali](#)

[Nuove capacità Technyl in Cina](#)

[RadiciGroup studia il tracciamento del nylon nei tessuti](#)

BLOG



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

di: silvia ricci

---



Lego abbandona l'iPET? Meglio così...

di: Carlo Latorre

---



Plast 2023: fu vera gloria?

di: Carlo Latorre

---



Ebbene si... Quest'anno sono 20

di: Carlo Latorre

---

[mercati](#)  
[- Economia -](#)  
[Uomini e](#)  
[Aziende - Leggi](#)  
[e norme -](#)  
[Lavoro](#)  
[Tecnologie](#)  
[- Industria 4.0 -](#)  
[Stampaggio -](#)  
[Estrusione -](#)  
[Soffiaggio -](#)  
[Termoformatura](#)  
[- Stampi e](#)  
[filieri - 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](#)

© 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  
né per i commenti  
inviati dai lettori. Per la  
privacy [leggi qui](#)

WebDesigned and  
Powered by [JoyADV](#)  
snc

