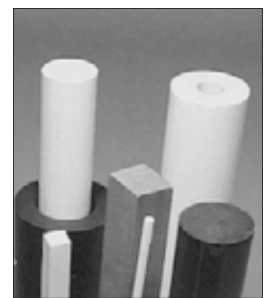
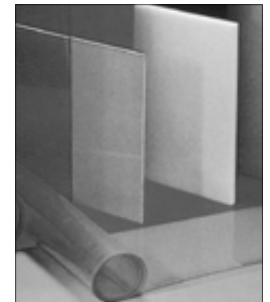


SEMILAVORATI TERMOPLASTICI "ZELLAMID"

TIPO MATERIALE	CARATTERISTICHE	FORME	COLORE
ZELLAMID 202 poliammide 6  NYLON 6	È il termoplasto più conosciuto. Possiede ottime caratteristiche meccaniche generali ed elevata resistenza agli urti anche a basse temperature. Resiste ai composti organici ed inorganici mentre, generalmente, è fortemente intaccato dagli acidi forti.	Barre tonde Manicotti Lastre Tubetti	Naturale
ZELLAMID 202 + MOS 2 poliammide 6 + MOS 2	Come lo Zellamid 202 ma con migliore scorrevolezza e minor assorbimento di umidità.	Barre tonde Manicotti	Nero
ZELLAMID 250 poliammide 6.6	Superiori caratteristiche meccaniche e minore igroscopicità rispetto allo Zellamid 202. La maggiore rigidità diminuisce il potere di assorbimento agli urti.	Barre tonde Lastre Manicotti a richiesta	Naturale
ZELLAMID 800 polipropilene  MOLEN	Buone proprietà meccaniche ed ottime caratteristiche di resistenza agli agenti chimici, anche ad alte temperature. Assorbimento umidità quasi nullo.	Barre tonde Tubi Lastre	Grigio Barre tonde anche nere
ZELLAMID 900 copolimero di acetale  "DELRIN"	Questo termoplasto possiede grandi valori di resistenza meccanica, tenacità, durezza, rigidità, scorrevolezza e stabilità dimensionale. Tali proprietà permettono, unitamente all'ottima igroscopicità, di ottenere pezzi finiti di notevole precisione. Molto buone anche le caratteristiche elettriche.	Barre tonde Manicotti Lastre	Naturale Nero
ZELLAMID 1100 poliammide 6 colato	È un poliammide con un alto grado di cristallinità, ottenuto con uno speciale procedimento di polimerizzazione. Possiede caratteristiche meccaniche generalmente migliori dello Zellamid 202. Ottime la resistenza all'usura e all'abrasione. Esistono diversi tipi additivati	Barre tonde Manicotti Lastre	Naturale  1100/MOS 2 nero  1100/OIL giallo
ZELLAMID 1400 arnite  PET	È il termoplasto più rigido, se si escludono i caricati. Buona l'igroscopicità. Eccellente la resistenza all'usura, all'allungamento ed agli agenti chimici. Molto basso il coefficiente di dilatazione lineare.	Barre tonde Lastre	Naturale



PRODOTTI ZELLAMID

Lavorazione

La lavorazione alle macchine utensili dei semilavorati ZELLAMID ed in generale di tutti i prodotti in materiali termoplastici, deve essere eseguita seguendo particolari accorgimenti:

Utensili

si impiegano generalmente utensili che si usano per i metalli dolci, con gli stessi angoli di taglio e spoglia, la cui affilatura deve essere accuratamente fini-

ta. Gli utensili già usati per la lavorazione dei metalli devono essere nuovamente affilati prima dell'impiego nella lavorazione dello Zellamid.

Lavorazione:

le operazioni di tornitura, fresatura e foratura si eseguono a velocità elevata con piccola spinta. A causa della bassa conducibilità termica di questi materiali, il raffreddamento è sempre consigliabile. Possono essere usati: olio, olii emulsionati, acqua insaponata. Anche il raffreddamento a nebbia — con aria compressa espansa o con

sostanza refrigerante polverizzata o spruzzata — può essere efficace. I trucioli devono essere continuamente allontanati per evitare che restino incuneati tra l'utensile e il pezzo in lavorazione. Durante l'operazione di foratura è necessario estrarre di tanto in tanto la punta per favorire l'evacuazione dei trucioli. Nelle forature profonde sono consigliabili le punte lubrificate. Dovendo praticare fori di diametro considerevole è consigliabile iniziare con punte di diametro più piccolo ed allargarli gradualmente con punte di diametro maggiore. Nelle stagioni fredde, prima di

procedere alla foratura, si consiglia il preriscaldamento dei pezzi a 20-30 °C in apposito ambiente.

Tolleranze:

prima di finire i pezzi alle tolleranze desiderate è preferibile lasciarli raffreddare a temperatura ambiente. Nello stabilire le tolleranze si dovrà tenere presente la diversa incidenza sulle medesime della elasticità ed igroscopicità dei vari tipi di materiali, le quali influiscono sulla stabilità delle dimensioni richieste.