



## **ME 4040—Roving Continuo Advantex® Multi-Filamentos** **Roving Continuo para Paneles translúcidos, domos y preforms**

### **DESCRIPCIÓN**

Advantex® está calificado como Vidrio E-CR por las normas ISO 2078, DIN 1259 e ASTM D578.

El Roving ME 4040 se produce utilizando el vidrio Advantex®. El vidrio Advantex® combina las propiedades eléctricas y mecánicas del tradicional vidrio "E" con la resistencia a la corrosión del vidrio E-CR. El roving ME 4040 de Owens Corning se produce con equipos modernos, control estadístico del proceso y con productos químicos innovadores que le confieren las mejores características de utilización en los procesos de laminación continua. Este roving está formado por mechas compuestas de filamentos continuos de vidrio, enrolladas en una única mecha sin torsión. Las mechas son aglutinadas con un tratamiento químico superficial desarrollado específicamente para facilitar el procesamiento y dar buena compatibilidad y translucidez con las resinas actualmente utilizadas en el proceso de laminación de paneles. Las mechas son enrolladas en una bobina cilíndrica, sin núcleo (sin tubo interno), y se diseñaron para el desenrollado interno.



El Roving ME 4040 se desarrolló para ser utilizado en procesos de laminación continua de paneles y domos translúcidos, así como para la producción de preforms.

### **CARACTERÍSTICAS**

- |                              |   |
|------------------------------|---|
| • Menor formación de pelusa  | • Facilidad de corte                              |
| • Baja electricidad estática | • Fácil remoción de las burbujas/ampollas de aire |
| • Excelente desenrollado     | • Buena translucidez                              |
| • Rápida Humectación         |   |

### **VENTAJAS**

#### **BAJA GENERACIÓN DE PELUSAS (FUZZ)**

Las innovadoras materias primas utilizadas en el tratamiento superficial del Roving ME 4040 le confiere baja generación de pelusas, durante el corte, lo que reduce el acumulo de fibras entre las laminas del conjunto cortador, facilitando la operación de laminación y limpieza. Confiendo también una mayor comodidad operacional, porque la disminución de los filamentos de vidrio suspendidos en el aire, reducen la frecuencia de contacto de estos con la piel de los operadores.

#### **FACILIDAD DE CORTE**

El Roving ME 4040 se corta con facilidad y presenta excelente dispersión y asentamiento.

#### **HUMECTACIÓN RÁPIDA**

La humectación rápida resulta de la fácil penetración de la resina e inmediata solubilidad del apresto aplicado a las fibras, optimizando así la translucidez del laminado.

Además de eso, mejor impregnación de las fibras significa mayor eficiencia en el uso de la resina.

#### **BAJO DESGASTE**

Uniendo la facilidad de corte del roving ME 4040 con la dimensión correcta del conjunto cortador, las láminas y los rollos utilizados tienen vida útil prolongada, reduciendo las paradas para los cambios y/o reposiciones del conjunto cortador.

#### **EXCELENTE DESENROLLADO, MEJOR PROCESABILIDAD Y DISPERSIÓN**

Este roving tiene desenrollado interno, suave y sin interrupciones, lo que aumenta la productividad, reduce las pérdidas de materiales y paradas de la máquina. Su dispersión se desarrolló especialmente para mejorar y garantizar un asentamiento homogéneo, optimizando el gramaje y el espesor del laminado final.

# ME 4040—Roving Continuo Advantex® Multi-Filamentos

## Roving Continuo para Paneles translúcidos, domos y preforms

### QUÍMICA INNOVADORA

Atendiendo a las normas internacionales de preservación del medio ambiente, el tratamiento superficial del Roving ME 4040 se desarrolló utilizando materias primas menos agresivas, haciendo de este Roving un producto ecológico para la utilización global.

### BUENA TRANSLUCIDEZ

La buena translucidez de los laminados que utilizan o Roving ME 4040, resulta de la excelente solubilidad del tratamiento superficial de ese roving en sistema poliéster/estireno y poliéster/estireno/metacrilato de metila, y de la mejor compatibilidad entre los índices de refracción del vidrio Advantex® y el de las resinas actualmente utilizadas en la producción de laminados translúcidos.

### BAJA ESTÁTICA

Este beneficio resulta de operaciones continuas sin el inconveniente de la acumulación de fibras en los cortadores o en las paredes de la máquina laminadora. También por la mayor comodidad y seguridad en el área de laminación, mejor distribución de los filamentos cortados y una manta de vidrio más homogénea, lo que mejora la calidad final del panel translucido producido.

#### DATOS DEL PRODUCTO

Tratamiento superficial	Compatible con resinas poliésteres
Perdida por ignición (%)	0,55 – 0,65
Tex (g/km)	2400, 3200 e 4000
Tipo de vidrio	Advantex®

### PROCESAMIENTO

Para el mejor desempeño durante el corte de las fibras de vidrio el conjunto cortador debe utilizar láminas de acero con una dureza nominal de 60 HRC, (dureza mínima = 40 HRC), y el cot de goma debe tener dureza entre 65 e 75 Shore A. Una especificación típica para la fabricación do cot sería:

• Material	Poliuretano Poliéster (PS-70)
• Dureza	72 Shore A – Norma DIN 53505

• Densidad	1,22 g/cm <sup>3</sup> – DIN 53479
• Resistencia a Tracción	42 MPa – DIN 53504
• Modulo a 100%	3,2 MPa – DIN 53504
• Modulo a 300%	3,9 MPa – DIN 53504
• Alongamiento en la ruptura	725% – DIN 53504
• Perdida por abrasión	< 35 mm <sup>3</sup> – DIN 53516
• Resistencia a la rompimiento/ruptura/de laceración	125,5 KN/m – DIN 53515
• Resiliencia	56% – DIN 53512
• Deformación permanente a la compresión (22h/70 grados C)	34% – DIN 52517

Cuando se utilizan cortadores largos (tipo Finn-Fram o similar), que operan con baja rotación, la humedad relativa del aire próxima al conjunto cortador no deberá ser inferior a 70%.

### EMBALAJE

Las bobinas son envueltas externamente con filme plástico Tack-Pack (El producto se desarrolló para desenrollado interno), y acondicionadas individualmente en cajas de cartón, o armadas en embalaje de cartón tipo Creel-pack.

Los palets contienen 48 cajas dispuestas en 4 camadas (4x3). Los palets están protegidos externamente con filme plástico estirable.

#### DIMENSIONES DE LOS PALETS

Dimensiones de los palets		Informaciones sobre las bobinas	
No de bobinas	48	Altura (cm)	25,4
Altura (cm)	122	Peso promedio/bobina tex 2400, 3200 e 4000 (kg)	22
Largo (cm)	128	Diámetro externo (cm)	30,5
Ancho (cm)	100	Bobinas por paleta	48
Peso para tex 2400, 3200 e 4000 (kg)	1050	Bobinas por camada	12

Obs. Todas las bobinas son embaladas con filme plástico tipo Tack Pack® para protección y posibilitar la transferencia de una bobina para otra.

Owens Corning – Innovaciones para la Vida!



OCV™ Reinforcements

#### OWENS CORNING

ONE OWENS CORNING PARKWAY  
TOLEDO, OHIO 43659 (USA)  
1.800.438.7465  
www.owenscorning.com

#### OWENS CORNING RIO CLARO

Av. Brasil, 2567 – Rio Claro (SP)  
CEP: 13.505.600  
Tel: 0800.7073312 / (0xx19) 3535.9333

#### Exención de responsabilidad/advertencias

Estas informaciones se basan en tests conducidos por Owens-Corning. Acreditamos que las informaciones sean confiables, pero no garantizamos su aplicabilidad al proceso del usuario, ni asumimos cualquier responsabilidad por accidentes/acontecimientos derivados de su uso. El usuario, al aceptar el producto aquí descrito, concuerda en hacerse responsable por hacer tests en cualquier aplicación, de modo completo, antes de iniciar la producción. Nuestras recomendaciones no deben ser tomadas como inducción a la infracción de cualquier patente o la violación de cualquier ley, código de seguridad o legislación de seguro.

#### Otras Informaciones

Para recibir Especificaciones Comerciales (CAS) u obtener otras informaciones referentes a este u otros productos de Owens Corning, llame para nuestro Servicio de Atención al Cliente a través del teléfono 0800-7073312 o solicite el apoyo técnico de nuestros Ingenieros de Producto.