



495EP—Roving Continuo Advantex® Multi Filamentos Roving para procesos de Filament Winding

DESCRIPCIÓN

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

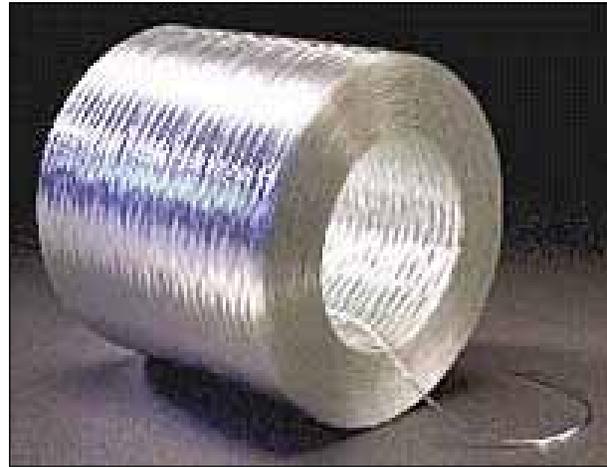
El Roving 495EP es producido utilizando vidrio Advantex®. El vidrio Advantex® combina las propiedades eléctricas y mecánicas del tradicional vidrio "E" con la resistencia a la corrosión del vidrio E-CR.

El roving 495EP se produce con equipos modernos, Control estadístico del proceso y productos químicos innovadores.

El roving 495, es un producto global de la Owens Corning proyectado para la laminación en procesos de filament Winding.

Este roving está formado por mechas compuestas de filamentos continuos de vidrio, enrolladas en un único cabo sin torsión. Las mechas son aglutinadas por un tratamiento superficial innovador y compatible con resinas poliésteres y vinilesteres. Las mechas son enrolladas en bobinas cilíndricas, sin núcleo (sin tubo interno), y han sido desarrolladas para desenrollar desde el interior.

La designación "495" se refiere a un tratamiento superficial de alta performance, utilizado en aplicaciones de alta exigencia, como



tubos o tanques para tratamiento de agua y desechos químicos. El Roving 495 también es adecuado para procesos de laminación a la pistola (spray-up), pudiendo ser utilizado como refuerzo en aplicaciones donde este proceso sea utilizado.

CARACTERÍSTICAS

- | | |
|--|-----------------------------------|
| • Resistencia a la corrosión | • Laminado con altas propiedades. |
| • Baja generación de estática y pelusa | • Peso palet/embalaje creel pack |
| • Excelente procesabilidad | |

VENTAJAS

RESISTENCIA A LA CORROSIÓN

Al utilizar Roving 495 en las aplicaciones de materiales compuestos, como tubos/tanques plásticos reforzados con fibras de vidrio, los mismos tendrán gran durabilidad, significando larga vida útil. Los transformadores pueden evitar costos extras con liners, revestimientos, protección catódica, coberturas u otras formas de protección a la corrosión. Además, se obtienen, reducidos costos de mantenimiento si se utiliza Roving 495 versus productos convencionales existentes en el mercado. Finalmente, las características hidrolíticas (resistencia al agua), se ha presentado constante, con el pasar del tiempo, en productos manufacturados con Roving 495.

EMBALAJE

Las bobinas están envueltas externamente con filme plástico Tack-Pack (El producto se desarrollo para desenrollado interno),

y armadas en embalajes de cartón tipo Creel-pack. Los palets contienen 48 bobinas dispuestas en 4 camadas (4x3). Los palets son protegidos externamente con filme plástico elástico.

BAJA GENERACIÓN DE ESTÁTICA Y PELUSA/EXCELENTE DURANTE EL PROCESO

El proceso de manufactura utilizado por Owens Corning en la producción de este Roving tiene como resultado un producto con excelente desenrollado y procesabilidad después del corte.

El tratamiento químico del Roving 495 se desarrollo para eliminar la generación de estática, reducir la cantidad de pelusa/filamentos quebrados durante la utilización. Estas características minimizan interrupciones durante el proceso, aumentan la productividad y también mejoran las condiciones ambientales para la comodidad y seguridad de los operadores

495EP—Roving Continuo Advantex® Multi Filamentos

Roving para procesos de Filament Winding

LAMINADO CON EXCELENTES PROPIEDADES

La fórmula utilizada en la producción del Roving 495 se desarrolló para propiciar excelentes propiedades mecánicas en aplicaciones usuales, así como también en aplicaciones para el mercado de corrosión. En el tratamiento químico del 495 se utiliza silano (agente adherente, que garantiza excelente adhesión entre las fibras de vidrio y las diversas resinas poliésteres y vinilesteres existentes en el mercado).

Los laminados del Roving 495, fabricados para aplicaciones generales utilizándose resinas isoftálicas y vinilesteres presentan igual o mejores propiedades mecánicas cuando son comparados a los demás Rovings convencionales para laminación. La fuerte adhesión entre las fibras de vidrio y la matriz polimérica, debido a la química del Roving 495, es altamente resistente al ataque hidrolítico. Esto hace que el Roving 495 sea una excelente opción para la producción de piezas utilizadas en el mercado de construcción y de corrosión.

Cuando bien formulados, los compuestos hechos con roving 495EP atienden y hasta exceden las propiedades mecánicas de las aplicaciones más exigentes.

PESO DEL PALET Y EMBALAJE TIPO CREEL-PACK

Un embalaje mayor tipo Creel Pack facilita y reduce los costos de manipulación del material, además de minimizar los rechazos de cartón. Más producto por unidad de palet permite un largo tiempo de producción hasta que más material sea necesario en el área de laminación, menor cambio de palets y transferencias de embalaje para embalaje dan como resultado una mayor productividad.

DATOS PARA EL PROCESO

El Roving 495 se proyectó para ser utilizado en sistemas con resinas modelos, con contenido de vidrio variando entre 20 y 40%. En sistemas con cargas el tenor de vidrio deberá variar entre 10 y 25%, dependiendo del sistema de resina utilizado y de las características exigidas para el producto final.

DATOS DEL PRODUCTO

Tratamiento superficial	Compatible con resinas poliésteres y esterres vinilicas
Perdida por ignición (%)	1,50 (nominal)
Tex (g/km)	2400
Humedad (%)	0,1 Max.
Densidad (g/cm ³)	2,63
Tipo de vidrio	Advantex®

Dimensiones de los palets		Informaciones sobre las bobinas	
No de bobinas	48	Altura (cm)	25,4
Altura (cm)	122	Peso promedio/bobina (kg)	21,60
Largo (cm)	128	Diámetro externo (cm)	30,5
Ancho (cm)	100	Bobinas por palet	48
Peso (kg)	1050	Bobinas por camada	12

Obs. Todas las bobinas son embaladas con filme plástico tipo Tack Pak® para protección y posibilitar la transferencia de una bobina para otra.
Otros tipos de embalajes podrán ser evaluados según consulta

PROPIEDADES DE LOS LAMINADOS

(Resultados típicos de laminados hechos con resina poliéster y contenido de vidrio entre 30 a 33% de Roving 495)

Propriedade	Dry (Mpa)		Wet* (Mpa)	
	Min	Max	Min	Max
Resistencia a la Tracción (ASTM D-638)	117	138	103	124
Módulo de Tracción (ASTM D-638)	7584	8963	6895	8274
Resistencia a la Flexión (ASTM D-790)	214	241	172	200
Módulo de Flexión (ASTM D-638)	7584	8963	6895	8274

* Indica los resultados después de 24 horas de ebullición.

La selección final de cualquier Roving depende de las técnicas de proceso empleadas por el fabricante y de las performances requeridas para el producto acabado.

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 son basadas en testes conducidos por Owens-Corning. Creemos que las informaciones sean confiables, pero no garantizamos su aplicabilidad al proceso del usuario, ni asumimos cualquier responsabilidad por accidentes o acontecimientos derivados de su uso. El usuario, a aceptar el producto aquí descrito, concuerda en ser responsable por hacer testes 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 a la violación de cualquier ley, código de seguridad o legislación de seguro.

Otras Informaciones

Para recibir la Especificación Comercial (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.