

COMPOSITES - LIÈGE

**Le Liège naturel pour la
Transformation thermoplastique**

Propriétés

Les compounds liège se composent d'extraits de liège naturel imprégnés en haute concentration dans la matière thermoplastique.

Ainsi les produits-finis ou semi-finis ont un rendu de surface semblable au liège et possèdent des propriétés avantageuses:

- Haptique agréable
- Toucher chaud
- Bonne atténuation
- Très bonne résistance à l'abrasion
- Souple, flexible
- Bonne stabilité UV

Gamme des produits

GODIFLEX TPE-S KORK Elastomères thermoplastiques sur la base SBS, SEBS	<ul style="list-style-type: none">■ Charge de 30 à 40 % liège■ Très bel aspect■ Très bonne adhésion au PP■ Formulation de 35 à 85 Shore A■ Expansible
GODIFIN TPE-O KORK Polyoléfines thermoplastiques	<ul style="list-style-type: none">■ Charge de 30 à 40 % liège■ Très bel aspect■ Formulation de 80 à 98 Shore A■ Expansible
GODIPLAST PVC-P KORK Granulés de PVC-Souple	<ul style="list-style-type: none">■ Charge de 20 % liège■ Formulation de 50 à 90 Shore A■ Expansible
GODIPRENE TPE-U KORK Polyuréthanes thermoplastiques	<ul style="list-style-type: none">■ Charge de 20 à 30 % liège■ Très bonne résistance à l'abrasion■ Formulation de 55 à 80 Shore A■ Résistance aux huiles■ Expansible

Applications

- **Sport et loisirs**
Poignées de vélos, de bâtons de Ski et Nordic-Walking
- **Chaussure**
Semelles et articles orthopédiques
- **Meuble**
Plaques, boutons, poignées
- **Construction**
Profilés et dalles
- **Divers**
Poignées de fers à repasser, manches de tourne-vis, articles de décoration

Recommandations pour l'usinage

Très peu d'humidité subsiste suite au compoundage, ainsi il n'est généralement pas nécessaire d'effectuer un pré-séchage avant transformation sauf si des sacs ont été ouverts depuis une longue période, en raison de l'absorption de l'humidité par le liège.

La transformation des compounds-liège doit s'effectuer avec soin, une vitesse de rotation faible de la vis, une contre pression minimale ainsi qu'une faible vitesse d'injection.

Températures indicatives des zones de l'alimentation à la buse:
150°C, 170°C, 175 – 185°C, 175°C.

Une vitesse d'injection faible est à préconiser, le moule doit être rempli par la seule pression d'injection ce qui permet une certaine homogénéisation de la matière fondue. Ce procédé permettra au liège de conserver son coloris clair typique.

Lorsqu'une production en série des compounds-liège est pratiquée, il s'agira de protéger le moule contre la corrosion. Lors de l'injection la surface du moule peut être agressée par des émanations de vapeur. Un entretien du moule est donc recommandé après transformation des compounds-liège.

Les diamètres du canal de la buse et de la carotte doivent être ajustés. En fonction de l'épaisseur de la pièce, un diamètre de 1-2 mm est recommandé. Pour des pièces au-delà de 200 g environ 2,5 – 3,5 mm sont nécessaires.

Service technique

Le service technique de la société GODIPLAST vous conseille et vous assiste lors:

- du choix de la matière appropriée
- de l'élaboration du moule
- de l'optimisation des conditions d'usinage

Contacts

GODIPLAST
KUNSTSTOFF-ROHSTOFFE GMBH

GODIPLAST GmbH
Kunststoff-Rohstoffe
Holzer Platz 3
D - 66265 Holz
Allemagne

Tél: +49 (0)6806-85021-0
Fax: +49 (0)6806-85021-15
E-Mail: info@godiplast.com
Website: www.godiplast.com

Société affiliée:

LORPLAST
MONDE THERMOPLASTIQUE

LORPLAST Sarl
27 rue du Champ de Mars
F - 57200 Sarreguemines
France

Tél: +33(0)03.87.98.70.00
Fax: +33(0)03.87.98.84.00
E-Mail: info@lorplast.com

Les valeurs indiquées sont des valeurs moyennes pouvant être modifiées par une multitude d'influences possibles (pigments, additifs, etc.). Une garantie quant aux valeurs indiquées ne peut, pour cette raison, être apportée de façon générale. Ces indications ne déchargent pas l'utilisateur d'effectuer lui-même les différents tests relatifs aux diverses applications du produit.