

---

**PLASTRON** SARL

*Foaming at its best!*

---

## Plastron NUC C20 & NUC C20-N

**Redukcja czasu cyklu wtrysku dla  
wszystkich termoplastów**

The background of the slide features a pattern of numerous overlapping circles of varying sizes, resembling bubbles or foam, scattered across the lower half of the page.

- przy stałym ciśnieniu wtrysku:
  - **redukcję siły zwarcia do 50%**
  - **redukcję ciśnienia docisku do 30%**
  - **redukcję czasu docisku do 40%**
  - **redukcję czasu chłodzenia do 20%**
  - **prędkość wtrysku zazwyczaj wzrasta do 15%**

Dodatkowo, możliwa jest (na życzenie) redukcję wagi 5 ~15%  
*bez srebrzystych smug*

- Pojemnik na lody (forma 4 - krotna)
- Tworzywo: PP Random Copolymer

| <b>Rezultat</b>    | <b>Standard</b> | <b>z 1% NUC C20</b> |
|--------------------|-----------------|---------------------|
| profil temp:       | 220 - 250 °C    | 200 - 230 °C        |
| Czas chłodzenia:   | 1.2 s           | 0.8 s               |
| Siła zwarcia:      | 1400 ton        | 850 ton             |
| Ciśnienie docisku: | 950 bar - 0.5 s | 650 bar - 0.5 s     |



- Wiaderko spożywcze
- Tworzywo: PP Copolymer

| <b>Rezultat</b>  | <b>Standard</b> | <b>z 0,7% NUC C20</b> |
|------------------|-----------------|-----------------------|
| profil temp:     | 240 - 265 °C    | 220 - 245 °C          |
| Czas chłodzenia: | 3,5 s           | 2,0 s                 |
| Czas cyklu:      | 11,5 s          | 10 s                  |
| Waga elementu    | 312 g           | 302 g                 |



- DAF ciężarowy - klapa schowka
- Tworzywo: ABS

| <b>Rezultat</b>    | <b>Standard</b> | <b>z 1% NUC C20</b> |
|--------------------|-----------------|---------------------|
| Profil temp.:      | 210 – 245 °C    | 190 - 230 °C        |
| Czas chłodzenia:   | 45 s            | 25 s                |
| Siła zwarcia:      | 1500 ton        | 1500 ton            |
| Ciśnienie docisku: | 70 bar - 9 s    | 45 bar - 16 s       |
| Czas cyklu:        | 72 s            | 60 s                |
| Waga:              | 850 g           | 745 g               |



- Element gaśnicy
- Tworzywo: PPC

| <b>Rezultat</b> | <b>Standard</b> | <b>z 0,7% NUC C20N</b> |
|-----------------|-----------------|------------------------|
| Profil temp.:   | 183-190 °C      | bez zmian              |
| Waga elementu:  | 205 g           | 199 g                  |
| Czas cyklu:     | 67,3 s          | 56 s                   |



- Panel drzwiowy Porsche – obudowa głośnika w drzwiach
- Tworzywo: PC/ABS
- Dozowanie 0,5% Plastronfoam D40
- Eliminacja zapadów
- Brak zmiany parametrów materiału
- Redukcja czasu cyklu 15%





## Plastron NUC

- Kanał wentylacji - VW
- Tworzywo: PP + 20% talk



| <b>Rezultat</b>    | <b>Standard</b> | <b>z 1% NUC C20</b> |
|--------------------|-----------------|---------------------|
| Profil temp.:      | 220 – 245 °C    | 190 - 230 °C        |
| Czas chłodzenia:   | 25 s            | 19 s                |
| Siła zwarcia:      | 600 ton         | 400 ton             |
| Ciśnienie docisku: | 70 bar - 4 s    | 40 bar - 4 s        |
| Czas cyklu:        | 39 s            | 32 s                |
| Waga:              | 800 g           | 700 g               |



- Element chłodnicy (forma 2-krotna)
- Tworzywo: PA6.6 + 30% włókno szklane

| <b>Rezultat</b>    | <b>Standard</b> | <b>z 1% NUC C20N</b> |
|--------------------|-----------------|----------------------|
| Profil temp.:      | 240 – 275 °C    | 220 – 245 °C         |
| Czas chłodzenia:   | 25 s            | 19 s                 |
| Siła zwarcia:      | 850 ton         | 650 ton              |
| Ciśnienie docisku: | 90 bar - 4 s    | 50 bar - 3 s         |
| Czas cyklu:        | 39 s            | 35 s                 |



- Panel AGD
- Tworzywo: ABS

| <b>Rezultat</b>    | <b>Standard</b> | <b>z 1 % NUC C20N</b> |
|--------------------|-----------------|-----------------------|
| Profil temp.:      | 205 – 215 °C    | 185 – 195 °C          |
| Czas chłodzenia:   | 18 s            | 12 s                  |
| Ciśnienie docisku: | 1100 bar - 5 s  | 880 bar - 5 s         |
| Czas cyklu:        | 50 s            | 40,5 s                |



- Element wózka dziecięcego
- Tworzywo: PP Copolymer

| <b>Rezultat</b>    | <b>Standard</b> | <b>z 0,4 % NUC C20N</b> |
|--------------------|-----------------|-------------------------|
| Profil temp.:      | 190 – 205 °C    | 180 – 200 °C            |
| Czas chłodzenia:   | 43 s            | 25 s                    |
| Ciśnienie docisku: | 43 bar - 2 s    | 40 bar - 2 s            |
| Czas cyklu:        | 59.7 s          | 42 s                    |



# PLASTRON SARL

*Foaming at its best!*

## Plastron NUC

- Kosz na śmieci
- Tworzywo: 75% PPH & 25% PPC

| <b>Rezultat</b>    | <b>Standard</b> | <b>z 1% NUC C20N</b> |
|--------------------|-----------------|----------------------|
| Profil temp.:      | 240 – 240 °C    | 220 – 220 °C         |
| Czas chłodzenia:   | 12 s            | 8 s                  |
| Ciśnienie docisku: | 45 bar for 2 s  | 35 bar for 0.5 s     |
| Czas cyklu:        | 36 s            | 30.5 s               |



- Skrzynka na pieczywo
- Tworzywo: PP Random Copolymer

| <b>Rezultat</b>    | <b>Standard</b> | <b>z 1% NUC<br/>C20</b> |
|--------------------|-----------------|-------------------------|
| Profil temp.:      | 250 – 260 °C    | 220 – 230 °C            |
| Czas chłodzenia:   | 12 s            | 8 s                     |
| Ciśnienie docisku: | 80 bar - 2.4 s  | 55 bar - 1.2 s          |
| Czas cyklu:        | 39.3 s          | 36 s                    |



- Kształtki kanalizacyjne (forma 2- krotna)
- Tworzywo: PPH



| <b>Rezultat</b>    | <b>Standard</b> | <b>z 1% NUC C20N</b> |
|--------------------|-----------------|----------------------|
| Profil temp.:      | 210 – 245 °C    | 190 – 225 °C         |
| Czas chłodzenia:   | 18 s            | 15 s                 |
| Ciśnienie docisku: | 85 bar - 5 s    | 55 bar - 3 s         |
| Czas cyklu:        | 53 s            | 45 s                 |

**PLASTRON** SARL

*Foaming at its best!*

## Kontakt

### **VGT Polska Sp. z o.o.**

Os. Bohaterów Września 80

31-621 Kraków

Polska

Tel.: +48 12 281 34 87

Fax: +48 12 281 34 89

E-Mail: [info@vgt.com.pl](mailto:info@vgt.com.pl)

VAT nr: PL6831783812

### **PLASTRON SARL**

15, Rue des Marguerites

F-68920-Wintzenheim

France

Tel: +33 6 845 340 68

Fax: +33 3 897 954 27

E-mail: [info@plastron-sarl.com](mailto:info@plastron-sarl.com)

VAT nr: FR 484 208 258