

Laser+® W (L40A)

resina polietilen tereftalato

General

La resina de polietilen tereftalato Laser+® W (L40A) es un copolímero formulado para la conversión a botellas de PET mediante tecnología convencional de procesamiento en una o dos etapas.

Descripción de Producto

La bi-orientación de la resina Laser+® W (L40A) generada en los procesos de moldeo por inyección/soplado provee óptimas propiedades de barrera y mecánicas, incluyendo una resistencia superior al stress cracking. Se desempeña excepcionalmente bien en la fabricación de botellas de agua donde la velocidad de calentamiento y el perfil de temperatura a través de la pared son importantes.

Laser + ® W (L40A) ha sido diseñada para uso en botellas de agua al proporcionar una viscosidad intrínseca (IV) ligeramente más baja que permite un proceso de moldeo por inyección suave mejorando la generación de acetaldehído (AA). Laser + ® W (L40A) ofrece superior absorción de calor y control de proceso, incluso a altas velocidades de soplado. Una tasa de cristalización más lenta permite una alta producción de moldeo por inyección.

Especificaciones de Venta

Propiedad	Valor	Método
Viscosidad intrínseca	0.75 ± 0.02	AP-QAR-SOP-0012
Color L* CIE	74 min	AP-QAR-SOP-0011
Color b* CIE	-3.0 ± 2.0	
Acetaldehído	1 ppm max	AP-QAR-SOP-0010

Información de Producto

Certificación

Laser+® W (L40A) es ideal para la fabricación de empaques de alimentos. La hoja de información regulatoria (PRIS) para la resina Laser+® W (L40A) se encuentra disponible bajo petición.

Propiedades Típica

Propiedad	Valor	Método
Contenido de humedad ¹	0.25% max	AP-QAR-SOP-0013
Finos ¹	0.10% max	AP-QAR-SOP-0014
Cristalinidad	>40%	AP-QAR-SOP-0016
Punto de fusión, nominal	242°C	AP-QAR-SOP-0016

¹ Empacado

Estos valores representan información previa al desempeño de las resinas poliéster. Estos datos no deben ser considerados como información de diseño. Consideramos que esta información es la mejor disponible en la actualidad respecto al tema. Esta información es ofrecida como una ayuda sugerida para la experimentación. Esta información está sujeta a revisión conforme se adquieran conocimientos y experiencias adicionales. Alpek Polyester no garantiza los resultados, y no asume ninguna obligación y se deslinda de cualquier responsabilidad por el uso de esta información. Esta publicación no es una licencia para operar bajo o sobre cualquier patente existente.

PRECAUCIÓN: No utilizar en aplicaciones médicas en donde se utilice como implante en cualquier parte del cuerpo humano. Para otras aplicaciones médicas favor de consultar con el representante de Alpek Polyester.

Laser+[®] W (L40A)

resina polietilen tereftalato

Secado del Material

Un proceso de secado apropiado del polietilen tereftalato (PET) es esencial para producir un producto de alta calidad (contenedor, envase, película, etc) con óptimas propiedades físicas. El PET es higroscópico, lo que significa que cuando es expuesto a atmosferas húmedas, éste absorberá humedad. En el PET, la humedad no solo se acumula en la superficie externa, se difunde lentamente a través del interior del pellet y es firmemente retenida por atracción molecular. Antes de procesar el PET, la humedad deberá ser removida. Un proceso de secado de PET, cuidadosamente controlado, es un requerimiento esencial para su óptimo desempeño en el procesamiento y las propiedades del producto final. Si el secado no se lleva a cabo de manera apropiada, puede ocurrir, durante el procesamiento por fusión, una pérdida del peso molecular, control de proceso y propiedades mecánicas del PET debido a degradación hidrolítica.

El secado del PET incluye la difusión de la humedad absorbida desde el interior del pellet del polímero a la superficie y, posteriormente, la remoción de la humedad de los pellets a granel del polímero. La remoción de humedad puede ser lograda por el calentamiento de los pellets del polímero por aire seco o vacío. En un sistema de secado por aire, el flujo de aire caliente y deshumidificado pasa a través de un lecho de pellets y regresa al deshumidificador.

Los requerimientos claves para un óptimo proceso de secado son los siguientes:

Punto de rocío del aire deshumidificado: Este valor no debe estar por encima de -34 °F (-37 °C) y preferentemente debe mantenerse en -40 °F (-40 °C) o por debajo, medido directamente en el lecho desecante. Se recomienda verificar continuamente la correcta temperatura de regeneración.

Flujo de aire deshumidificado a través de los pellets: La mayoría de los secadores operan alrededor de 1 ft³ por minuto (28,3 L/min) de aire por cada 1 lb/h (0,45 kg/h) de PET como requerimiento mínimo, con la temperatura de aire y punto de rocío correctos.

Tiempo de residencia del pellet (Tiempo de secado): Se recomienda un tiempo mínimo de residencia para los pellets de PET de cuatro horas y preferentemente de seis horas. Este es un tiempo de secado teórico, el cual es calculado por la división entre la capacidad del secador y el consumo del material. Períodos prolongados de secado o altas temperaturas pueden afectar negativamente las condiciones de procesamiento del polímero. En caso de paros de producción por períodos prolongados, el polímero seco puede mantenerse almacenado en la tolva de secado reduciendo la temperatura de aire a 240 °F (116 °C) (o incluso menor) mientras se mantenga un flujo de aire seco a través de la tolva del secador.

Temperatura del aire deshumidificado: El equipo correctamente diseñado debe operar a temperaturas arriba de 340 °F (171 °C) medidos en la entrada de la tolva del secador, con un valor absoluto máximo de 356 °F (180 °C) para prevenir una posible decoloración.

Temperatura de secado: La temperatura real del pellet debería encontrarse entre 300°F (149°C) y 330°F (166°C) medidas a la salida del secador