



Worldwide Foam, Ltd.

# A Better Way To Buy

## Closed Cell Foam

### Espumas de una etapa vs espumas de dos etapas

- ***Diferencia en las espumas.***

- Dentro de la misma densidad, las espumas de dos etapas suelen salir con una superficie más lisa, menos agujeros y características físicas ligeramente mejores. Una etapa tiende a ser más pesada y tienen una superficie más gruesa.

- ***Diferencia en el proceso de fabricación.***

- La producción en una etapa utiliza solo un conjunto de moldes y es considerablemente más rápida. Dos etapas, como su nombre indica, utiliza dos conjuntos de moldes para fabricar el producto terminado.

- ***Ventajas de la espuma de una etapa:***

- Menos caro; contiene contenido reciclado
- La espuma de una etapa tiene una mayor deflexión de compresión, lo que conduce a una menor compresión de la espuma durante el biselado, lo que permite una tolerancia más estricta.
- El color del carbón tiende a ser más oscuro y consistente

- ***Desventajas de la espuma de una etapa:***

- La estructura celular del material es ligeramente más gruesa, y tiene más agujeros en la superficie
- El conjunto de compresión no es tan bueno como la espuma de dos etapas, por lo que el troquelado puede ser difícil
- No se unirá fácilmente
- Limitación de color; sólo disponible en carbón

- ***¿Cómo sé cuál estoy comprando?***

- En toda nuestra nueva literatura, están marcados con la designación "R" en nuestros códigos de producto. Esto indicará que la espuma es un producto de una etapa en lugar de una de dos etapas.

- ***¿Cuándo se usan?***

- Sólo espuma de dos etapas está disponible hasta 4 libras densidades. En espuma de 6 libras y superior, cualquiera de los dos se puede utilizar dependiendo de la aplicación de los clientes y el proceso de fabricación. Podemos proporcionar especificaciones y muestras de cada uno y recomendamos que cada cliente determine por sí mismo cuál es la adecuada para ellos.

- ***¿Cuál es el proceso de fabricación?***

- Casi todas las plantas de espuma XLPE en el mundo utilizan el mismo proceso. Las materias primas como la resina de PE, los agentes soplantes, los agentes reticulantes, así como otros se mezclan a fondo en una mezcla consistente. Esta mezcla se coloca entonces en moldes metálicos, y cuando las prensas están cerradas, se expandirá con el calor para transformarse en espuma XLPE.
- En el proceso de una etapa (también conocido como un solo paso), la espuma se expande en el molde una sola vez. Sale del molde y se expande aún más en el aire hasta que alcanza su tamaño final. Una vez que se ha enfriado, está listo para enviar.

- En el proceso de dos etapas (o dos pasos), los materiales se espuman dos veces, la primera vez es idéntica a la espuma de la primera etapa, y luego la espuma se expande una segunda vez en un segundo, diferente conjunto de moldes. La 2ª etapa de proceso es mucho más lenta y los costos de moho son mucho más altos que en los moldes de la primera etapa, ya que necesitan ser calentados y enfriados sin abrir los moldes.

Mayo 2015