

# THERMI®-PLATiN'

## INJECTION PLASTIQUE

**LES REVÊTEMENTS PLATIN®  
PERMETTENT DE FAIRE FACE  
AUX PROBLÈMES D'USURE  
RENCONTRÉS DANS LES DOMAINES  
DE L'INJECTION PLASTIQUE  
ET DE L'INJECTION DES NON FERREUX  
(ALUMINIUM, ZAMAC).**

### **Injection plastique :**

- Une dureté élevée réduisant l'effet d'érosion des parois du moule par la matière injectée. Cet avantage est d'autant plus significatif que la matière est abrasive (fibres de verre).
- Faible réactivité chimique limitant les phénomènes de collage des matières plastiques.
- Bonne tenue à la corrosion limitant la dégradation des moules lors de l'injection de matières fluorées ou chlorées.
- Faible coefficient de frottement permettant de supprimer les problèmes de grippage des parties mobiles (cales montantes, éjecteurs, glissières...).

### **Injection des non ferreux :**

Les revêtements PLATIN® préconisés possèdent :

- Une dureté très élevée même à haute température, ce qui permet de limiter l'usure par abrasion.
- Faible réactivité chimique qui limite les phénomènes de collage des matières injectées.
- Une structure multicouches qui améliore la résistance aux chocs thermiques.

Pour cette application, il est fortement recommandé de réaliser une nitruration au préalable du substrat avant dépôt (traitement DUPLEX).

La gamme **MOLDIN'** est réalisée dans un nouvel équipement permettant la réalisation de couches **PREMIUM** ainsi que le traitement **DUPLEX In Situ** (nitruration + revêtement au cours du même cycle) :

- pas de polissage ou de rectification intermédiaire (gain économique),
- pas de transport intermédiaire (gain en délai).

Pour les pièces en mouvement la gamme **THERMI®-DLC** (revêtement base carbone) apporte des solutions anti-grippage et anti-usure.

## LES REVÊTEMENTS PLATIN® OFFRENT LES AVANTAGES SUIVANTS AUX UTILISATEURS :

- Accroissement de la durée de vie des outillages.
- Réduction des coûts de production par diminution des temps de cycle.
- Suppression des agents démoulants nocifs pour l'environnement.
- Réduction des fréquences et des temps de maintenance.
- Meilleure qualité de fabrication, réduction des coûts de non qualité.
- Gain sur le coût matière pour les revêtements DUPLEX MOLDIN'.

Il est fortement conseillé de contacter nos spécialistes pour définir le traitement le mieux adapté tant au niveau du revêtement que de la préparation de surface. En effet, certaines matières plastiques injectées nécessitent une préparation spécifique avant et après revêtement (y compris pour les surfaces poli-glaces).

## INJECTION PLASTIQUE

		MOLDIN' WEAROX	MOLDIN' FORM	MAGSLIDE DLC	MOLDIN' HIGHLOAD
<b>DOMAINE D'APPLICATION</b>		Supérieur au classique CrN pour répondre aux problématiques d'oxydation par gaz chlorés.	Revêtement polyvalent qui améliore la résistance à l'usure abrasive lors de l'injection de matières chargées jusqu'à 30%	Limite les phénomènes de grippage sur tous les périphériques moules en mouvement	Revêtement haute performance. Améliore la résistance à l'usure abrasive lors de l'injection de matières fortement chargées.
<b>PROPRIÉTÉS RECHERCHÉES</b>	DÉMOULAGE	X		X (selon matière)	
	RÉSISTANCE À LA CORROSION PAR GAZ	X			
	POLYVALENCE		X		
	GLISSEMENT			X	
	RÉSISTANCE À L'ABRASION matières faiblement chargée (< 30 %)		X		
	RÉSISTANCE À L'ABRASION matières fortement chargées (> 30 %)				X
<b>COEFFICIENT DE FROTTEMENT</b>		0,50	0,25	0,08	0,50
<b>DURETÉ</b>		2400	3500	2400	3500
<b>ÉPAISSEUR</b>		3-5	3-5	3-5	3-5
<b>COULEUR</b>		Jaune pâle	Rose	Noir	Brun

## INJECTION NON FERREUX (ALUMINIUM)

	MOLDIN UNIVERSAL	DUPLEX MOLDIN ALU
<b>DOMAINE D'APPLICATION</b>	Injection Aluminium	Injection Aluminium <b>version Duplex</b> pour éviter les fissurations par fatigue
<b>COEFFICIENT DE FROTTEMENT</b>	0,50	0,50
<b>DURETÉ</b>	3200	3200
<b>TENUE EN TEMPÉRATURE</b>	800 °C	1100 °C
<b>ÉPAISSEUR</b>	2-6	2-4
<b>COULEUR</b>	Violet	Brun

**THERMI®-PLATIN'**

Z.I des prés Paris - 405 rue de la Précision - 74970 MARNIGNIER FRANCE  
Tél. +33 (0)4 50 34 69 88 / Fax : +33 (0)4 50 34 69 76 / [contact@thermi-platin.com](mailto:contact@thermi-platin.com)