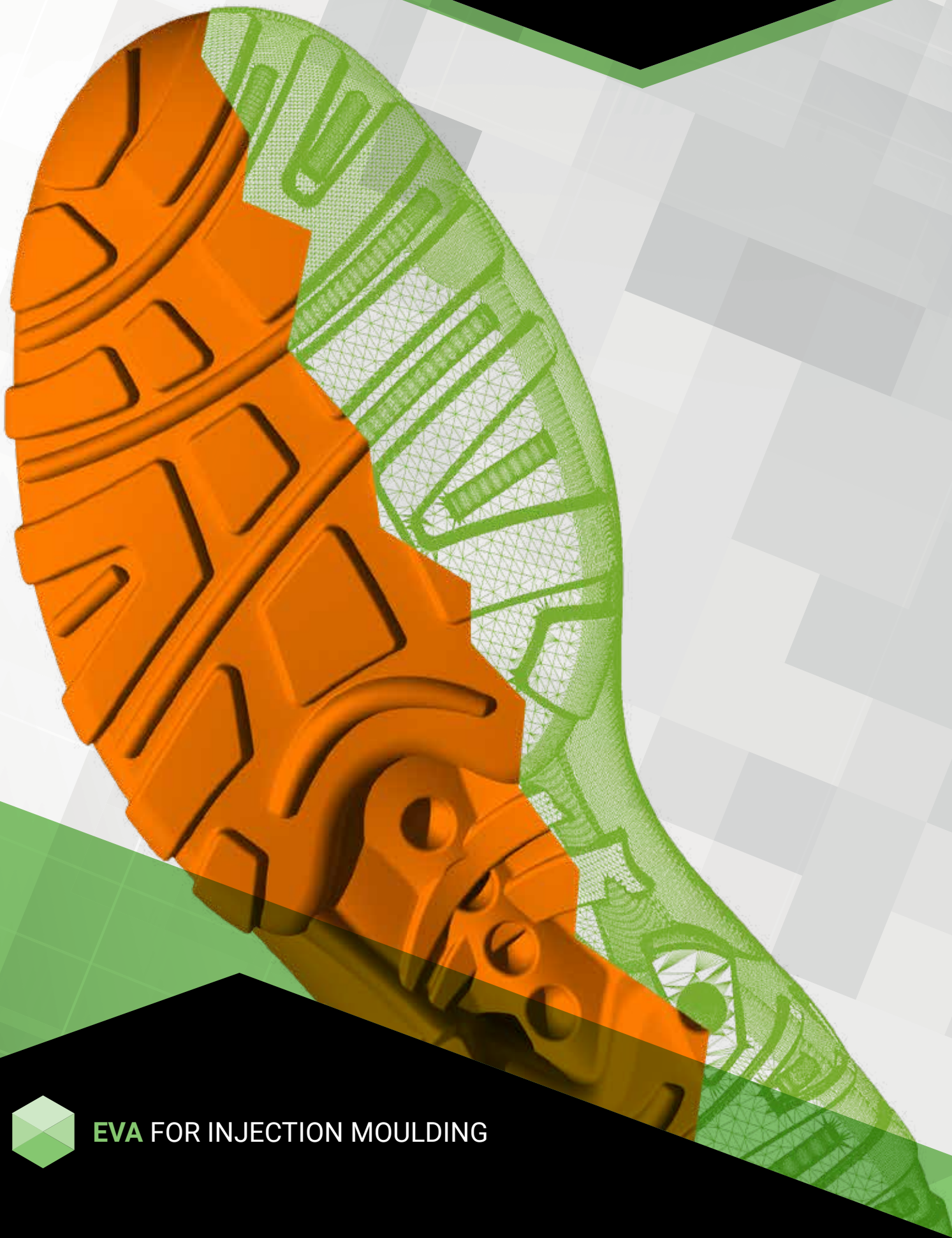
EVAtech



EVA FOR INJECTION MOULDING

EVA FOR INJECTION MOULDING

Compound espandibili e reticolabili a base EVA progettati per il settore calzaturiero e per articoli tecnici

Crosslinkable and foam compounds based on EVA, designed for the footwear segment and technical products

Bassa densità, buone proprietà fisico meccaniche, eccellente sensazione al tatto

EVAtech è un materiale di ultima generazione a base di EVA (copolimero etilene-vinilacetato) studiato da Fainplast per la realizzazione di manufatti espansi reticolati, con tecnologia ad iniezione. Leggerissimo e altamente resistente, EVAtech conta numerose possibilità di applicazione: suole, intersuole, ciabatte, stivali, borse, ruote e tanti altri articoli tecnici. I granuli possono essere forniti in diverse durezze, densità e colori, a seconda delle esigenze del cliente.

Low density, good physical and mechanical properties and soft touch

EVAtech is a material of the latest generation based on EVA (ethylene-vinyl acetate) and designed by Fainplast for the production of crosslinked foamed products, using injection technology. EVAtech is very light and highly resistant and can be used for many applications, such as shoes soles and midsoles, slippers, sandals, boots, bags, wheels and many other products. The granules are available in different hardnesses, densities and colours according to the requirements of customers.

Suole
Soles

Leggerezza, flessibilità, resistenza all'abrasione, mano gommosa

Lightweight, flexible, abrasion resistant, soft touch

Ciabatte
Slippers

Leggerezza, ottimo grip, ampia gamma di colori

Lightweight, good grip, wide range of colors

Borse
Bags

Leggerezza, resistenza, aspetto perfetto

Lightweight, resistant, perfect aspect

EVA FOR INJECTION MOULDING

Materiale Material	**Applicazione** Application	**Espansione** Expansion rate	**Densità** Density	**Durezza** Hardness Shore A	**Durezza** Hardness Asker C	**Termoretrazione** Shrinkage 70°C x 24h	**Abrasione** Abrasion mm³
EVA 110S/3	Soles	1.1	0,6	45	66	3	140
EVA 120S/8	Soles	1,2	0,48	55	76	4	160
EVA 120S/12N	Soles	1,2	0,45	36	58	5	195
EVA 120S/12G	Soles	1,2	0,47	50	71	6	150
EVA 130S/10	Soles	1,3	0,4	50	70	5	115
EVA 140S/4	Soles	1,4	0,35	47	68	5	220
EVA 140S/7A	Soles	1,4	0,35	54	72	0,5	180
EVA 140S/12A	Soles	1,4	0,31	46	68	5,5	150
EVA 140S/22A	Soles	1,4	0,29	43	61	5	230
EVA 140S/28	Soles	1,4	0,35	40	60	4,5	220
EVA 120S/AS	Antistatic soles	1,2	0,6	55	75	5,5	90

Intersuole / ciabatte Insoles / slippers

Materiale Material	**Applicazione** Application	**Espansione** Expansion rate	**Densità** Density	**Durezza** Hardness Shore A	**Durezza** Hardness Asker C	**Termoretrazione** Shrinkage 70°C x 24h	**Abrasione** Abrasion mm³
EVA 150I/15A	Insoles slippers	1,5	0,26	32	49	4,5	600
EVA 160I/21	Insoles slippers	1,6	0,24	45	63	2	600
EVA 160I/8	Insoles slippers	1,6	0,24	41	61	4	700
EVA 160I/26	Insoles slippers	1,6	0,22	40	57	4,5	800

Altre applicazioni Others applications

Materiale Material	**Applicazione** Application	**Espansione** Expansion rate	**Densità** Density	**Durezza** Hardness Shore A	**Durezza** Hardness Asker C	**Termoretrazione** Shrinkage 70°C x 24h	**Abrasione** Abrasion mm³
EVA 140T/7	Bags	1,4	0,3	44	63	0	-
EVA 140T/9A	Hard wheels	1,4	0,31	57	75	1	-
EVA 155T	Wheels	1,55	0,23	40	61	2	500
EVA 170T/1	Wheels	1,7	0,175	48	64	2	-
EVA 180T/2	Others	1,8	0,112	30	45	4	0
HERI 08/5A	Flame retardant	1,1 - 1,8	0,26	44	60	Limited Oxygen Index = 22%	

Note Notes

Le caratteristiche tecniche sopra riportate derivano da nostre analisi di laboratorio effettuate su placche reticolate ed espanse secondo il coefficiente di espansione del prodotto; le stesse sono da considerarsi indicative e non strettamente vincolanti.

The technical specifications reported herein derive from laboratory tests performed on expanded and crosslinked plates with an expansion ratio corresponding to the coefficient of expansion of the product. These specifications should be considered indicative and not strictly binding.

Imballo Packaging

Evatech è fornito in sacchi di plastica da 20Kg , sacconi e cartoni (Oktabin).

Evatech can be provided in 20Kg plastic sacks, big bags and oktabins.

Condizioni d'impiego Processing

Condizioni d'impiego : Questo compound viene iniettato in stampi termoregolati a 180-190 °C dove, in circa 6/7 minuti, avviene la reticolazione. Al momento di apertura dello stampo il pezzo si espande ed il suo volume, in funzione del tipo di materiale,aumenta rispetto al volume della figura dello stampo stesso. L'espansione è omogenea in tutte e tre le dimensioni e, lineare nella misura del proprio coefficiente di espansione.

This compound should be injected into moulds thermoregulated at 180-190 °C, where the crosslinking occurs in about 6/7 minutes. Upon opening the mould, the piece expands and its volume, depending on the type of material, increases with respect to the volume of the figure of the mould. Volume expansion is uniform in the three dimensions and increases linearly with a ratio corresponding to the coefficient of expansion of the product.

Stoccaggio Storage

Il compound deve essere stoccato in un luogo fresco e ventilato. Vanno accuratamente evitate l'esposizione a temperature elevate e la vicinanza a fiamme libere e fonti di calore. Lunghi tempi di stoccaggio possono negativamente alterare la qualità del materiale, perciò si consiglia di utilizzarlo entro 3 mesi dalla sua data di produzione.

This compound must be stored in a cool and ventilated area. Exposure to high temperatures and proximity to open flames and heat sources should be carefully avoided. Long storage times can negatively affect the quality of the material. For this reason, it is recommended to use the material within 3 months from production.

Fainplast compounds

L'azienda è stata fondata nel 1993 da Battista Faraotti ed oggi, sotto la guida e la collaborazione di manager e tecnici di primo piano, è una delle realtà più all'avanguardia nel settore delle materie plastiche. Fainplast dispone di un impianto composto da 20 linee di granulazione con una capacità produttiva di oltre 90.000 MT/anno. Questo insieme ad una forte vocazione per la ricerca e lo sviluppo, classifica Fainplast come un produttore di compound per applicazioni speciali.

Established in 1993 by Battista Faraotti, thanks to the skills and commitment of a top level executive and engineering team, Fainplast has become in our days one of the most advanced players in the world of plastics. Fainplast's production plant is equipped with 20 modern compounding lines with a production capacity of over 90.000 MT/year. This, together with a strong vocation for Research and Development, classifies Fainplast as a manufacturer of "Specialty compounds".

FAINPLAST SRL

Zona Industriale Campolungo II Fase - 63100 Ascoli Piceno - Italy

+39 0736 40 36 05 info@fainplast.com fainplast.com

ed.01-2019