

Pautas térmicas para modelar el EVA

La temperatura ideal para termo-modelar nuestro EVA Aortha depende del grosor y la dureza del material.

Los criterios estándar serían:

1. Eva de shore A25-A35 y 15mm: entre 100 y 130°C de temperatura durante 30 a 90 segundos de exposición.
2. Eva de Shore A50 y 15mm: entre 110 y 140°C de temperatura durante 30 a 120 segundos de exposición.
3. Eva de Shore A65 y 15mm: entre 120 y 150°C de temperatura durante 30 a 120 segundos de exposición.

Sin embargo, es importante destacar que las condiciones mencionadas se deben ajustar en función de los siguientes patrones:

- Cuánto más fino sea el material, el tiempo de exposición o la temperatura deberán ser inferiores. La única forma efectiva de determinar los tiempos de exposición térmica exactos basados en el grosor y el tamaño de la lámina, es realizar pruebas por fases siguiendo las pautas mencionadas arriba.
- La fuente de calor también es un factor importante: una radiación infrarroja directa será mucho más agresiva que calentar el material con un sistema de aire caliente, lo que implica que la temperatura debería ajustarse en función de la fuente. De nuevo, lo mejor sería hacer pruebas por fases.
- Como norma general, los copolímeros del EVA no deberían moldearse a más de 200°C de temperatura ya que podrían degradarse.
- Las sustancias resultantes de esta degradación pueden incluir ácido acético, que puede presentar un característico olor a "vinagre" y corroer algunos materiales.