



Compound

in PVC riciclato



New life to PVC

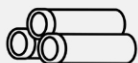
since 1958

Azienda leader in Italia e in Europa nella produzione di anime e compound in PVC riciclato e semilavorati in PVC.

Laborplast S.p.A. nasce nel 1958 in un piccolo stabilimento di Sacconago, una frazione di Busto Arsizio in provincia di Varese.



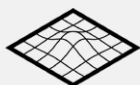
Oltre
60 DIPENDENTI



30.000 TONNELLATE
di materia prima
processata



6.500 Kg
capacità produttiva oraria



35.000 m²
di superficie



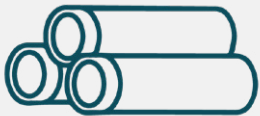
12 LINEE
di produzione



I Prodotti

Diamo nuova vita
al **PVC**

Laborplast è attiva nella produzione
di 3 principali tipologie di prodotto:



Anime

IN PVC RICICLATO

Destinate principalmente all'avvolgimento di imballaggi flessibili, teli agricoli e tessuti non tessuti.



Compound

IN PVC RICICLATO

Destinati alla produzione di articoli estrusi e stampati, principalmente per il settore edile e manifatturiero.



Semilavorati

IN PVC

Vengono utilizzati per varie applicazioni: meccaniche, chimiche, elettriche e design.



Il Laboratorio

Dal 2017, **un laboratorio interno per test fisico-meccanici, reologici e colorimetrici** permette la realizzazione di test di compressione, trazione, flessione a 3 punti, MVR, MFR, VST, HDT, resistenza all'urto Charpy e Izod, stabilità termica, reologia, composizione molecolare dei materiali.



Volume (µl)	Concentration (µg/ml)
2.0	0.4
2.5	0.5
3.0	0.6
3.5	0.7
4.0	0.8



Compound

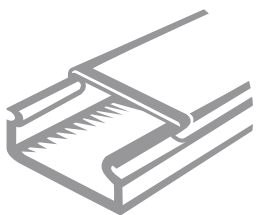
in PVC riciclato

I **compound in PVC rigido riciclato** sono un prodotto molto versatile, utilizzato come materia prima per la lavorazione di diversi manufatti. La forza di questo prodotto sta nella possibilità di coniugare le performance tecniche dei compound in PVC con la sempre maggiore necessità di utilizzare prodotti ecosostenibili.

Grazie al proprio know-how, a un reparto R&D pronto ad analizzare nuove richieste e un laboratorio in grado di verificare le caratteristiche tecniche dei prodotti, Laborplast propone formulazioni ad hoc sulla base delle specifiche esigenze del cliente.

I compound così ottenuti sono adatti ai processi di estrusione (di tubi e profili) e di stampaggio a iniezione. La filtrazione dei compound varia in base alla destinazione d'uso: da un minimo di 80 micron per il granulo destinato alla produzione di articoli estrusi con basso spessore o stampati, a un massimo di 500 micron per l'estrusione di articoli con spessori elevati.

Ogni lotto di produzione viene testato nel nostro laboratorio interno prima di essere spedito al cliente.



**COMPOUND
UPVC-EPR**
per estrusione
profili



COMPOUND UPVC-EPR per estrusione profili

I **compound UPVC-EPR** sono destinati all'estrusione di profili – con spessori compresi tra 0,8 mm e 15 mm – e sono studiati per ottenere un prodotto di elevata qualità, paragonabile a quella di profili estrusi con compound vergine, a un prezzo competitivo e con un minor impatto ambientale.

Le formulazioni UPVC-EPR sono costituite prevalentemente da macinati provenienti da profili, profili finestra, calandrati e termoformati, prevalentemente di origine post-industriale, ai quali viene aggiunto carbonato di calcio in percentuale variabile per ottimizzare le caratteristiche meccaniche del prodotto. Durante il processo sono, inoltre, utilizzati additivi quali cere paraffiniche, stabilizzanti Ca/Zn ed eventuali agenti anti urto per migliorare la processabilità e le performance tecniche del prodotto.

Le principali applicazioni di questa tipologia di compound sono: profili tecnici, tubi spiralati, canaline elettriche, palancole, profili per edilizia.

PROPRIETÀ	UM	VALORE	TOLLERANZA	METODO
Densità	(G/CM ³)	1,45	± 0,8	ISO 1183-1
Modulo a trazione	(MPA)	2700	± 500	ISO 527-1
Allungamento a snervamento	(MPA)	36	± 4	ISO 527-1
Resistenza a rottura	(MPA)	27	± 4	ISO 527-1
Allungamento a rottura	(%)	40	± 10	ISO 527-1
Modulo a flessione	(MPA)	2600	± 500	ISO 178
Resistenza alla flessione	(MPA)	57	± 5	ISO 178
MFR	(G/10min)	20	± 10	ISO 1133/G
MVR	(CM ³ /10min)	15	± 10	ISO 1133/G
Temperatura di rammollimento Vicat (VST)	(°C)	76	± 4	ISO 306/B
HDT	(°C)	58	± 4	ISO 75/C
Resistenza all'urto	kJ/m ²	9	± 0,5	ISO 180/5,55
Stabilità termica	min.	55	± 10	ISO 182-3

Percentuale minima di riciclato: 50% per categoria "UPVC-RI-EPR" | 30% per categoria "UPVC-PR-EPR"

I valori indicati sono esemplificativi e non esaustivi, strettamente collegati alla tecnologia di ottenimento del provino. Essi inoltre differiscono in base alla formulazione fornita.



**COMPOUND
UPVC-EPI**
per estrusione
tubi



COMPOUND UPVC-EPI per estrusione tubi

I **compound UPVC-EPI** sono destinati all'estrusione di tubi e sono studiati per ottenere un prodotto di elevata qualità ad un prezzo competitivo. Le formulazioni UPVC-EPI sono costituite prevalentemente da macinati provenienti da tubi, mandrini e da profili di alto spessore di provenienza post-industriale e post consumo, ai quali viene aggiunto carbonato di calcio in percentuale variabile per ottimizzare le caratteristiche meccaniche del prodotto.

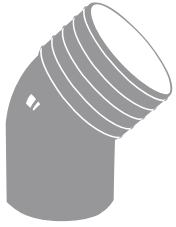
Durante il processo, sono utilizzati additivi quali cere paraffiniche, stabilizzanti Ca/Zn ed eventuali agenti anti urto per migliorarne la processabilità e le caratteristiche tecniche. Variando il grado di filtrazione e di gelificazione, si ottengono diverse categorie di compound, per produzioni di articoli con spessori compresi tra 1mm e 20mm. Sono disponibili formulazioni per produrre manufatti anche di spessore maggiore (es: barre piene e forate).

Le principali applicazioni di questa tipologia di compound sono: anime/mandrini per avvolgimento, tubi per edilizia e impiantistica, profili per edilizia ad alto spessore.

PROPRIETÀ	UM	VALORE	TOLLERANZA	METODO
Densità	(G/CM ³)	1,50	± 0,8	ISO 1183-1
Modulo a trazione	(MPA)	2900	± 500	ISO 527-1
Allungamento a snervamento	(MPA)	34	± 4	ISO 527-1
Resistenza a rottura	(MPA)	26	± 4	ISO 527-1
Allungamento a rottura	(%)	30	± 10	ISO 527-1
Modulo a flessione	(MPA)	2800	± 500	ISO 178
Resistenza alla flessione	(MPA)	55	± 5	ISO 178
MFR	(G/10min)	15	± 5	ISO 1133/G
MVR	(CM ³ /10min)	10	± 5	ISO 1133/G
Temperatura di rammollimento Vicat (VST)	(°C)	77	± 4	ISO 306/B
HDT	(°C)	60	± 4	ISO 75/C
Resistenza all'urto	kJ/m ²	7	± 0,5	ISO 180/5,55
Stabilità termica	min.	55	± 10	ISO 182-3

Percentuale minima di riciclato: 40% per categoria "UPVC-RI-EPI" | 30% per categoria "UPVC-PR-EPI"

I valori indicati sono esemplificativi e non esaustivi, strettamente collegati alla tecnologia di ottenimento del provino. Essi inoltre differiscono in base alla formulazione fornita.



**COMPOUND
UPVC-INJ**
per stampaggio
ad iniezione



COMPOUND UPVC-INJ per stampaggio ad iniezione

I **compound UPVC-INJ** sono destinati alla produzione di articoli ottenuti tramite processo di stampaggio ad iniezione e sono studiati per ottenere un prodotto con caratteristiche estetiche eccellenti, senza rinunciare alla facilità di lavorazione e alle performance meccaniche.

Le formulazioni UPVC-INJ sono costituite prevalentemente da macinati provenienti da profili finestra, calandrati, termoformati e articoli stampati ad iniezione, prevalentemente di origine post-industriale.

Durante la lavorazione, sono utilizzati additivi quali cere paraffiniche, stabilizzanti Ca/Zn ed eventuali agenti anti urto per migliorare la processabilità e le performance tecniche del prodotto.

Le principali applicazioni di questa tipologia di compound sono: articoli tecnici, raccordi per edilizia.

PROPRIETÀ	UM	VALORE	TOLLERANZA	METODO
Densità	(G/CM ³)	1,40	± 0,8	ISO 1183-1
Modulo a trazione	(MPA)	2200	± 200	ISO 527-1
Allungamento a snervamento	(MPA)	40	± 5	ISO 527-1
Resistenza a rottura	(MPA)	25	± 5	ISO 527-1
Allungamento a rottura	(%)	100	± 30	ISO 527-1
Modulo a flessione	(MPA)	2000	± 200	ISO 178
Resistenza alla flessione	(MPA)	55	± 3	ISO 178
MFR	(G/10min)	30	± 5	ISO 1133/G
MVR	(CM ³ /10min)	20	± 5	ISO 1133/G
Temperatura di rammollimento Vicat (VST)	(°C)	73	± 4	ISO 306/B
HDT	(°C)	53	± 4	ISO 75/C
Resistenza all'urto	kJ/m ²	11	± 0,5	ISO 180/5,55
Stabilità termica	min.	60	± 10	ISO 182-3

Percentuale minima di riciclato: 50% per categoria “UPVC-RI-INJ” | 30% per categoria “UPVC-PR-INJ”

I valori indicati sono esemplificativi e non esaustivi, strettamente collegati alla tecnologia di ottenimento del provino. Essi inoltre differiscono in base alla formulazione fornita.



La Sostenibilità

Sustainability is our everyday business

People, Planet, Profit

La sostenibilità è una sfida che vede Laborplast in prima linea nell'affrontare attivamente l'impatto ambientale e sociale verso i suoi dipendenti e la comunità esterna.

Il futuro così come concepito da Laborplast è frutto di un progetto comune, che intende la sostenibilità in un'accezione sistemica che coinvolge direttamente lo sviluppo ambientale, sociale ed economico, nota come Strategia 3P, o "Triple Bottom Line".

Le Certificazioni



PLASTICA SECONDA VITA Mix Eco

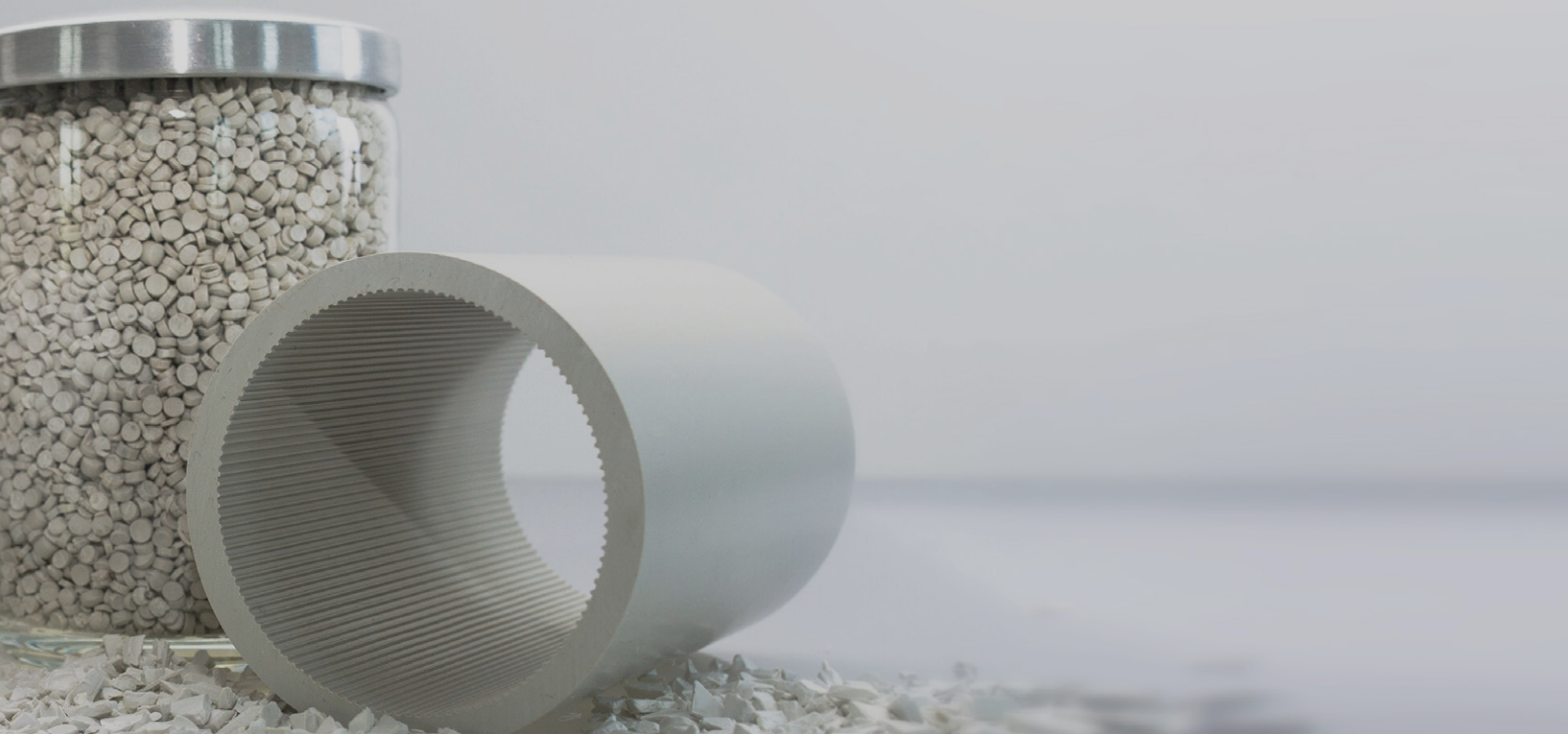
Identifica i prodotti ottenuti da miscele di materiali derivanti da raccolta differenziata e/o da scarto industriale che abbiano un contenuto minimo di materie plastiche da riciclo pari al 30%.
Nello specifico, Laborplast garantisce le seguenti percentuali:

- **30%** per compound UPVC-PR-EPI, UPVC-PR-EPR, UPVC-PR-INJ
- **40%** per anime classificate 1-T-RI e per i compound UPVC-RI-EPI
- **50%** per compound UPVC-RI-EPR, UPVC-RI-INJ

ISCC PLUS Certificate

conferito dall'Istituto Italiano dei Plastici attesta che Laborplast è conforme ai requisiti del sistema di certificazione ISCC PIÙ - Sostenibilità Internazionale e Certificazione del Carbonio.





ISO 9001:2015
(Qualità)



ISO 14001:2015
(Ambiente)



ISO 45001:2018
(Sicurezza)



ISO 50001:2018
(Energia)

Sede legale

Via F. Magellano, 52
20020, Magnago (MI)

Sede produttiva

Via Massari Marzoli, 21
21052 Busto Arsizio (VA)

Contatti

+39 0331 309406

www.laborplast.net

info@laborplast.net

in f laborplast.net