

| | |
|--|-----------|
| I. INTRODUCCIÓN / OBJETIVOS..... | 1 |
| 1 Introducción | 1 |
| 1.1 Antecedentes y estado actual del tema / Estudios previos | 1 |
| 1.2 Materiales | 9 |
| 1.2.1 ABS..... | 9 |
| 1.2.2 HIPS | 16 |
| 1.2.3 LDPE..... | 21 |
| 1.2.4 SEBS | 25 |
| 1.3 Procedimientos y métodos | 28 |
| 1.3.1 Secado previo de la granza..... | 28 |
| 1.3.2 Procesado de las mezclas mediante extrusión e inyección..... | 29 |
| 1.4 Técnicas y ensayos de caracterización | 35 |
| 1.4.1 Ensayo de tracción | 35 |
| 1.4.2 Ensayo de impacto (Charpy) | 36 |
| 1.4.3 Ensayo de dureza | 37 |
| 1.4.4 Reómetro capilar..... | 38 |
| 1.4.5 Índice de fluidez (MFI)..... | 42 |
| 1.4.6 Calorimetría diferencial de barrido (DSC) | 43 |
| 1.4.7 Análisis Termogravimétrico (TGA) | 48 |
| 1.4.8 Microscopía electrónica de barrido (SEM) | 52 |
| 1.4.9 Espectrofotometría infrarroja (FTIR) | 54 |
| 1.4.10 Colorímetro | 57 |
| 2 Objetivos | 58 |
| 2.1 Objetivos | 58 |
| 2.2 Planificación de la investigación | 60 |
| 2.2.1 Etapa 1 ^a : Artículo 1º: Estudio reológico durante el proceso de recuperación del poliestireno de alto impacto. Uso del modelo Cross-WLF..... | 60 |
| 2.2.2 Etapa 2 ^a : Artículo 2º: Recuperación de acrilonitrilo-butadieno-estireno reciclado, mediante mezcla con estireno-etileno/butadieno-estireno | 61 |
| 2.2.3 Etapa 3 ^a : Artículo 3º: Influencia del Estireno-Etileno-Butadieno-Estireno (SEBS) sobre la mezcla de Acrilonitrilo-Butadieno-Estireno (ABS) con Poliestireno de Alto Impacto (HIPS)..... | 63 |

| | | |
|---|--|-----------|
| 2.2.4 | Etapa 4 ^a : Artículo 4º: Influencia de la incorporación el Estireno-Etileno/Butadieno-Estireno (SEBS) en mezclas de Acrilonitrilo–Butadieno–Estireno y Polietileno (ABS / LDPE). | 64 |
| 2.2.5 | Cronograma | 66 |
| 2.3 | Referencias..... | 67 |
| II. CAPITULOS DE LAS PUBLICACIONES | | 69 |
| 1 | Artículo 1º: Estudio reológico durante el proceso de recuperación del poliestireno de alto impacto. Utilización del modelo Cross-WLF | 71 |
| 1.1 | Introducción | 72 |
| 1.2 | Experimental | 74 |
| 1.3 | Metodología del calculo de la viscosidad..... | 75 |
| 1.3.1 | Corrección de Bagley..... | 76 |
| 1.3.2 | Corrección de Rabinowitsc..... | 77 |
| 1.3.3 | Cálculo de la viscosidad..... | 78 |
| 1.3.4 | Determinación de los parámetros dependientes del modelo de Cross-WLF; Determinación de la viscosidad de los materiales | 79 |
| 1.3.5 | Método de cálculo | 80 |
| 1.4 | Resultados y discusión..... | 82 |
| 1.4.1 | Estudio del material virgen y su degradado por reprocesado | 82 |
| 1.4.2 | Efecto de la incorporación de PB y SEBS sobre las propiedades del HIPS degradado | 85 |
| 1.4.3 | Estudio de las propiedades de las mezclas de HIPS/SEBS degradado y de HIPS/PB degradado después de varios ciclos de reprocesado | 90 |
| 1.5 | Conclusiones | 95 |
| 1.6 | Agradecimientos | 96 |
| 1.7 | Referencias..... | 96 |
| 2 | Artículo 2º. Recuperación de acrilonitrilo-butadieno-estireno reciclado, mediante mezcla con estireno-etileno/butadieno-estireno. | 97 |
| 2.1 | Introducción | 98 |
| 2.2 | Experimental | 100 |
| 2.2.1 | Material | 100 |
| 2.2.2 | Preparación de las muestras | 100 |

| | | |
|----------|---|------------|
| 2.2.3 | Caracterización mecánica..... | 101 |
| 2.2.4 | Caracterización térmica | 101 |
| 2.2.5 | Caracterización reológica..... | 102 |
| 2.2.6 | Simulación de la inyección y molde..... | 103 |
| 2.3 | Metodología | 104 |
| 2.3.1 | Metodología del cálculo de la viscosidad con el modelo de cross-WLF..... | 104 |
| 2.3.2 | Metodología del cálculo de la capacidad calorífica específica..... | 105 |
| 2.3.3 | Metodología del sistema de simulación | 108 |
| 2.4 | Resultados y discusión | 111 |
| 2.4.1 | Caracterización del ABS degradado mediante ciclos de inyección | 111 |
| 2.4.2 | Influencia de la adición de SEBS sobre las propiedades del ABS degradado... | 125 |
| 2.5 | Conclusiones | 138 |
| 2.6 | Agradecimientos..... | 139 |
| 2.7 | Referencias | 139 |
| 3 | Artículo 3º. Influencia del Estireno–Etileno–Butadieno–Estireno (SEBS) sobre la mezcla de Acilonitrilo–Butadieno–Estireno (ABS) con Poliestireno de Alto Impacto (HIPS)..... | 141 |
| 3.1 | Introducción | 142 |
| 3.2 | Experimental | 143 |
| 3.2.1 | Materiales..... | 143 |
| 3.2.2 | Preparación de las mezcla | 143 |
| 3.2.3 | Propiedades mecánicas | 144 |
| 3.2.4 | Ánalisis térmicos (MFI, DSC, TGA)..... | 145 |
| 3.2.5 | Análisis FTIR | 145 |
| 3.2.6 | Microscopía electrónica de barrido (SEM) | 145 |
| 3.3 | Resultados y discusión | 146 |
| 3.3.1 | Sistema ABS-HIPS | 146 |
| 3.3.2 | Sistema ABS – HIPS – SEBS..... | 154 |
| 3.4 | Conclusiones | 158 |
| 3.5 | Agradecimientos | 159 |
| 3.6 | Referencias | 159 |

| | |
|--|------------|
| 4 Artículo 4. Influencia de la incorporación el Estireno-Etileno/Butadieno-Estireno (SEBS) en mezclas de Acrilonitrilo–Butadieno–Estireno y Polietileno (ABS / LDPE). | 161 |
| 4.1 Introducción | 162 |
| 4.2 Experimental | 164 |
| 4.2.1 Material | 164 |
| 4.2.2 Preparación de las muestras..... | 165 |
| 4.2.3 Caracterización mecánica..... | 165 |
| 4.2.4 Caracterización reológica | 165 |
| 4.2.5 Caracterización óptica..... | 166 |
| 4.2.6 Caracterización dimensional..... | 166 |
| 4.2.7 Otras técnicas..... | 167 |
| 4.3 Resultados y discusión..... | 167 |
| 4.3.1 Caracterización del ABS con impurezas de LDPE | 167 |
| 4.3.2 Influencia de la adición de SEBS sobre las propiedades del ABS con impurezas..... | 179 |
| 4.4 CONCLUSIONES | 187 |
| 4.5 Agradecimientos | 187 |
| 4.6 Referencias..... | 188 |
| III. DISCUSIÓN GENERAL DE LOS RESULTADOS..... | 189 |
| 1 Perdida de propiedades mecanicas, térmicas y reológicas por reprocesado..... | 191 |
| 1.1 ABS..... | 191 |
| 1.2 HIPS | 198 |
| 2 Estudio previo de materiales en las alarmas de abs y perdidas de propiedades del ABS con impurezas..... | 201 |
| 3 Caracterización de la mezcla de ABS - HIPS para determinar la compatibilidad de ambos materiales..... | 205 |
| 4 Determinación de los parámetros de Cross-WLF y determinación de las mejores condiciones mediante CAE | 209 |
| 5 Caracterización de las mezclas con SEBS..... | 211 |
| 5.1 ABS – SEBS..... | 211 |
| 5.2 HIPS – SEBS..... | 214 |

| | | |
|----------|--|------------|
| 5.3 | ABS – LDPE – SEBS..... | 217 |
| 5.4 | ABS – HIPS – SEBS..... | 220 |
| 6 | Caraterización del ABS procedente de la empresa ACTECO S.L..... | 223 |
| | IV. CONCLUSIONES | 227 |
| | V. APÉNDICES | 233 |
| 1 | Índice de tablas..... | 235 |
| 2 | Índice de figuras | 237 |
| 3 | Documentos de aceptación de coautores..... | 240 |