

Raport z prób redukcji cyklu z użyciem PLASTRONNUC C20-N

DONICA

Wtryskarka:	STORK,
Materiał:	PP
Dodatki:	koncentrat barwiący
Temperatury w strefach:	55/210/225/240/240/240/30
Odchyłka:	+6/+6 /-2 /0 /+4 /0 /-1
Ciśnienie docisku:	68 bar
Czas docisku:	9 s
Prędkość wtrysku:	30%
Ciśnienie wtrysku:	125 bar
Czas wtrysku:	20 s
Kühlzeit:	55 s
Czas cyklu:	101,1 s
Waga elementu:	1748g

Ustawienia maszyny przy użyciu środka PLASTRONNUC C 20-N

Temperatury w strefach:	o 20 °C obniżone 55/190/200/220/220/220/30
Środek nukleiduujący:	PLASTRONNUC C 20 – N
Dozowanie:	1%
Czas chłodzenia:	z 55 s na 45 s
Ciśnienie docisku:	niezmienione
Czas docisku:	z 9 s na 7 s
Czas wtrysku:	z 20s na 16,3 s na 12,3 s
Waga elementu:	z 1748 g na 1722 g

Czas cyklu: **zredukowany do 81 s**

PODSUMOWANIE

Przy użyciu PLASTRONNUC C 20 – N możliwa jest redukcja czasu cyklu o 20 % (ze 101 s do 81 s).

Dalszym pozytywnym efektem zastosowania PLASTRONNUC C20-N jest znaczna poprawa mieszania się barwnika. Elementy produkowane bez użycia PLASTRONNUC C20-N posiadały widoczne pod światło ślady płynięcia barwnika.

Waga elementu została zredukowana o ok. 26 g bez zmiany parametrów wyrobu

Dokładniejsze ustawienie maszyny oraz próby na dozowaniu 0,7% są możliwe, gdy forma zostanie założona na właściwą dla niej wtryskarce (próby były robione na wtryskarce zastępczej ze względu na awarię zaworu na właściwej wtryskarce).

Dystrybucja :



Os. Bohaterów Września 80
31-621 Kraków
Tel.: + 48 (0)12 281 34 87(88) Fax: + 48 (0)12 281 34 89
www.vgt.com.pl info@vgt.com.pl

PLASTRON SARL
rue des Marguerites
F-68920 Wintzenheim
Tél./Fax: + 33 3 89 79 54 27
e-mail: plastron@orange.fr