

Redukcja cyklu z użyciem PLASTRONNUC C20-N

KOSZ NA ŚMIECI

Wtryskarka: STORK, CDS 385; rok produkcji 1987

Materiał: COPO PP
Dodatki: koncentrat barwiący

Temperatury w strefach: 240/240/240/240/220
Ciśnienie docisku: 60 bar
Czas docisku: 2 s
Prędkość wtrysku: 24%
Ciśnienie wtrysku: 41 bar
Czas wtrysku: 4,28 s
Kühlzeit: 12 s
Czas cyklu: 36 s
Waga elementu: 762g

Ustawienia maszyny przy użyciu środka PLASTRONNUC C 20-N

Dysza domykająca: nie, gorące kanały - nie
Temperatury w strefach: o 20 °C obniżone

220/220/220/220/220
Środek nukleiduujący: PLASTRONNUC C 20 – N
Dozowanie: 1%
Czas chłodzenia: z 12 s na 10 s na 9s na 8 s
Ciśnienie docisku: 45 bar później na 35 bar
Czas docisku: z 2 s na 1,5 s na 1s na 0,5
Czas wtrysku: niezmienny
Waga elementu: z 762 g na 752 g

Czas cyklu: zredukowany do 30,5 s

PODSUMOWANIE

Przy użyciu PLASTRONNUC C 20 – N może być czas cyklu zredukowany o 15 %.

Waga została zredukowana minimalnie o 10 g.

Obniżone zostały temperatury masy o 20°C.

Obniżona została siła docisku z 60 bar do 35 bar.

Dozowanie 1% testowane nie było zmniejszane. Normalną procedurą jest zmniejszenie (przy stabilnym procesie i 1% dozowaniu) dozowania do 0,7%. Klient chciał dokonać prób jeszcze na innych maszynach i elementach i niższe dozowanie nie było testowane.

Możliwe jest poprawienie jeszcze ustawionych parametrów. Należy jednak następnymi krokami czynić stopniowo w dłuższym okresie czasu obserwując stabilność procesu produkcji.

Element produkowany z dodatkiem PLASTRONNUC C20-N wykazywał zgodność parametrów technicznych z wymaganiami. Barwnik homogenizował się lepiej z tworzywem co widoczne było biorąc element „pod światło”.

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