

Redukcja cyklu z użyciem PLASTRONNUC C20-N

PANEL PRZEDNI

Wtryskarka:	BATTENFELD HM 3500/1900
Materiał:	ABS biały
Dodatki:	
Temperatury w strefach:	210/215/210/210/205/210
Temperatury gorących kanałów	220-230
Ciśnienie docisku:	1100/950
Czas docisku:	5 s
Prędkość wtrysku:	80
Ciśnienie wtrysku:	1400
Czas chłodzenia:	18 s
Czas cyklu:	50 s
Waga elementu:	85g

Ustawienia maszyny przy użyciu środka PLASTRONNUC C 20-N

Dysza domykająca:	nie, gorące kanały - tak
Temperatury w strefach:	190/195/190/190/185/190 °C obniżone o ok. 20C
Środek nukleujący:	PLASTRONNUC C 20 – N
Dozowanie:	1%
Czas chłodzenia:	z 18 s na 12 s
Ciśnienie docisku:	880/930
Czas docisku:	niezmieniony
Prędkość wtrysku:	55
Waga elementu:	niezmieniona
Czas cyklu:	zredukowany do 40,5 s

PODSUMOWANIE

Przy użyciu PLASTRONNUC C 20 – N może być czas cyklu zredukowany o **19 %**. Elementy zachowywały stabilność wymiaru i kształtu. Można dokonać próby zmniejszenia dozowania do 0,7% oraz dokładniejszego ustawienia wtryskarki w celu osiągnięcia jeszcze lepszych rezultatów. Należy poszczególne kroki wykonywać drobnymi zmianami obserwując w trakcie produkcji efekty (wymaga dłuższego czasu produkcji z dodatkiem PLASTRONNUC C20-N)

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