



Raccomandazioni generali per la mesa in opera per iniezione dei compounds IXEF®

(Tipi standard)

ATTREZZATURA

- Apparecchiature classiche per lo stampaggio di materie termo-plastiche
- Caratteristiche della vite
 - Rapporto di compressione 2 a 3
 - Rapporto L/D 15 a 20
- Anello antiritorno
- Piastre isolanti (stampo-macchina)

ESSICCAZIONE

Particolarmente consigliata per sacchi aperti da più di 24 ore

- Essiccazione ad aria calda
 - Temperatura 80 °C
 - Durata 12 h
- Essiccazione sotto vuoto
 - Temperatura 120 °C
 - Durata 4 a 5 h

- Temperatura del materiale (misurata nella massa fusa)
 - Tipi standard 280 °C
 - Tipi ignifughi < 270 °C

- Temperatura del cilindro
 - Zona di alimentazione 250 a 260 °C
 - Zona di compressione 260 a 270 °C
 - Zona di omogeneizzazione 270 a 280 °C
 - Zona dell'ugello 260 a 290 °C
 - Canali caldi (se utilizzati) 250 a 260 °C

STAMPAGGIO

- Temperatura dello stampo 120 a 140 °C
- Tempo di raffreddamento iniziale (1) incluso il tempo di mantenimento $2,5 \times e^2$ (sec)



RIEMPIMENTO

- Velocità elevata
- Tempo di iniezione 0,5 a 2,5 sec

MANTENIMENTO

- Pressione di mantenimento (materiale) 300 a 1500 bar
- Tempo di mantenimento iniziale (1) $3 \times e$ (sec)

- Velocità periferica 0,1 a 0,3 m/sec
- Contropressione (idraulica) 0 a 10 bar



Messa a punto delle condizioni di iniezione per i compounds IXEF®

(Tipi standard)

Raccomandazioni generali

TEMPERATURA	<ul style="list-style-type: none">- Verificare la temperatura degli stampi mediante una termocoppia (sonda per il rilevamento della temperatura)- Verificare la temperatura del materiale mediante una sonda con termocoppia immersa in un volume di materiale spurgato dal cilindro e isolato termicamente
DOSAGGIO	<ul style="list-style-type: none">- Fissare il tempo di raffreddamento iniziale- Fissare un tempo e/o una pressione di mantenimento nulli- Impostare una velocità di iniezione da media a elevata- Iniettare pezzi incompleti aumentando progressivamente il dosaggio- Quando lo stampo è quasi pieno (90 a 95 %), impostare la pressione di mantenimento ed aumentare gradualmente il tempo di mantenimento- In questo modo, la fine della fase di riempimento viene effettuata a pressione costante e si evita che il pezzo sia eccessivamente compattato (bave)
MANTENIMENTO	<ul style="list-style-type: none">- Regolare i parametri in modo da ottenere una massa costante e la stabilità dimensionale richiesta
RAFFREDDAMENTO	<ul style="list-style-type: none">- Il tempo di raffreddamento dipende dalla geometria del pezzo- Regolare progressivamente il tempo di raffreddamento fino ad ottenere la durata ottimale del ciclo produttivo

Cosa fare se ...

OSSERVAZIONE	POSSIBILI CAUSE	POSSIBILI RIMEDI
<i>... il pezzo e/o la carota restano inceppati nello stampo</i>	Spoglia insufficiente	<ul style="list-style-type: none">- Provare il grado corrispondente lubrificato- Verificare la spoglia (angolo, superficie)
	Eccessiva compattazione	<ul style="list-style-type: none">- Ridurre la pressione e/o il tempo di mantenimento- Ottimizzare la posizione del punto di commutazione
	Temperatura degli stampi	<ul style="list-style-type: none">- Portare la temperatura dello stampo ai valori raccomandati
<i>... appaiono delle macchie sui pezzi e/o sullo stampo</i>	Ripresa di umidità	<ul style="list-style-type: none">- Essiccare il prodotto (vedere sezione "Essiccazione")
	Segni di deterioramento	<ul style="list-style-type: none">- Ridurre la temperatura del materiale
<i>... l'aspetto superficiale dei pezzi è mediocre</i>	Induramento prematuro	<ul style="list-style-type: none">- Aumentare la temperatura dello stampo- Aumentare la velocità di iniezione o adattarne il profilo
	Mantenimento	<ul style="list-style-type: none">- Aumentare la pressione di mantenimento
	Getto libero	<ul style="list-style-type: none">- Ridurre la velocità di iniezione al momento del passaggio della soglia di iniezione
	Brucciature	<ul style="list-style-type: none">- Ridurre la velocità di iniezione della fase finale e verificare gli sfiati
<i>... il pezzo è incompleto</i>		<ul style="list-style-type: none">- Aumentare il dosaggio- Aumentare la pressione e la velocità di iniezione e/o la pressione di mantenimento- Aumentare la temperatura del materiale
<i>... i problemi persistono</i>		<ul style="list-style-type: none">- Contattateci !

Le informazioni contenute nel presente documento sono fornite in buona fede, al solo scopo di dare un'informazione generale sui nostri prodotti e sulle loro possibilità di utilizzazione e senza che ciò rappresenti alcuna forma di garanzia ad essi relativa in considerazione dei numerosi fattori che, durante la loro utilizzazione, sfuggono alla nostra conoscenza ed ai nostri controlli. In nessun caso l'errato utilizzo dei nostri prodotti potrà essere a noi imputabile. La verifica della rispondenza del pezzo all'applicazione è a cura dell'acquirente o dell'utilizzatore. Tali informazioni riflettono lo stato di conoscenza al momento della loro redazione. Esse non possono essere inoltre considerate come un permesso o concessione d'utilizzo dei nostri prodotti indipendentemente da quanto prescritto dai relativi brevetti esistenti nonché dalle prescrizioni legali o regolamenti nazionali e locali. L'acquirente è tenuto a verificare se la detenzione, l'utilizzazione e la commercializzazione dei nostri prodotti sono subordinate, nel proprio territorio, a regole particolari, ad esempio in materia d'igiene e sanità pubblica, sicurezza dei lavoratori e/o dei consumatori. L'acquirente e lui solo assume peraltro il dovere d'informazione e di istruzione per l'utilizzatore finale. L'eventuale mancato rispetto da parte dell'acquirente di queste norme regolamentari, prescrizioni e doveri non può in alcun modo essere considerato come a noi imputabile.