

Temperering Generelt

Generelt

Sprøjtstøbning af plastmaterialer, foregår ved hjælp af tryk, varme og tid og der opstår der høje temperaturer i formen. Denne varme må transporteres bort for, at emnerne kan størkne og stødes ud af formen.

Hvis formen er for varm, vil størkningstiden blive for lang, og produktionsprisen pr. emne vil blive for stor.

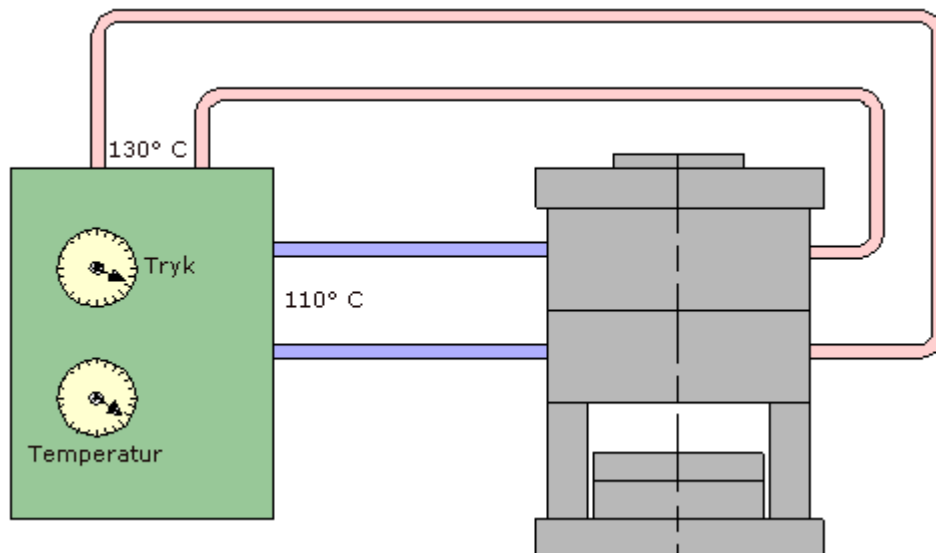
Formen kan i modsat fald også være for kold, hvilket bevirker, at emnet får dårlige egenskaber med hensyn til styrke og overflade.

Kølemediet

Temperaturen på den væske, hvormed man køler sprøjtstøbformens, er afhængig af, hvilken plasttype man forarbejder.

Temperaturen kan variere fra 20°C til over 100°C. Hvor temperaturen er over 90°C, bruges olie og under 90°C, kan det ske med vand.

Kølevæsken kan komme fra vandhanen. Kølevæsken kan også transporteres fra et centralt lukket system, hvor temperaturen kan justeres til den enkelte plasttype.



Generelt

Sprøjtstøbning af plastmaterialer, foregår ved hjælp af tryk, varme og tid og der opstår der høje temperaturer i formen. Denne varme må transporteres bort for, at emnerne kan størkne og stødes ud af formen.

Hvis formen er for varm, vil størkningstiden blive for lang, og produktionsprisen pr. emne vil blive for stor.

Formen kan i modsat fald også være for kold, hvilket bevirker, at emnet får dårlige egenskaber med hensyn til styrke og overflade.

Kølemediet

Temperaturen på den væske, hvormed man køler sprøjtstøbformens, er afhængig af, hvilken plasttype man forarbejder.

Temperaturen kan variere fra 20°C til over 100°C. Hvor temperaturen er over 90°C, bruges olie og under 90°C, kan det ske med vand.

Kølevæsken kan komme fra vandhanen. Kølevæsken kan også transporteres fra et centralt lukket system, hvor temperaturen kan justeres til den enkelte plasttype.