

Plast Teknologi

Udvalgt side

Modtryk

Det smeltede materiale vil under doseringen hele tiden blive transporteret eller strømme frem foran snekkespidsen, hvorved snekken vil blive presset bagud.

Den hastighed, hvormed snekken presses bagud, hænger nøje sammen med snekkens rotationshastighed og det indstillede modtryk.

Modtrykket er nødvendigt for at få tilstrækkeligt god, plastificeret og homogen smelte uden luft, idet snekkestilbagegangen uden modtryk vil foregå så hurtigt, at den luft, der befinder sig mellem granulat-kornene, ikke vil kunne nå at undslippe.

Den tilbagepressede luft kan kun undslippe ved at blive fortrængt tilbage i snekken og ovenud ad materialetragten.

Modtrykket i forrådsrummet (rummet foran snekkespidsen) reguleres anvendeligt inden for ca. 25 MPa og nedefter. Modtryk over denne værdi vil ikke bibringe materialet noget positivt, men blot til slut bevirke, at snekken ikke kan presses bagud, og materialet kun vil stå og pløre i sig selv.

Med visse delkrystallinske materialer kan det blive nødvendigt med en afmontering og rensning af snekken, såfremt denne "pløren" fortsætter i nogen tid.

Under doseringen sker der en tilbageføring af snekken, hvorfor den olie, der er på bagsiden af hydraulikstemplet, vil skulle fortrænges til olietanken. Reguleringen af den fortrængte olie sker via kontra-drøvleventilen.

Ved at besværliggøre oliefortrængningen kan snekken ikke tilbageføres uhindret, hvorved en vis træghed er opstået, dvs. snekken arbejder nu under et reguleret modtryk, som kan aflæses på manometeret.