

Plast Teknologi

Udvalgt side

Generelt stop af ekstruderen

Inden man stopper produktionen, er det vigtigt, at man undersøger eller ved, hvordan der skal stoppes. Hvis det er en varmfølsom plasttype, fx POM eller PVC, er det bedst at køre ekstruder og værktøj tom. I mange tilfælde vil det være en fordel at anvende en start/stop-kompound eller en anden plasttype til at køre ekstruder og værktøj tom med. I nogle tilfælde letter det også rengøringen af udstyret, når der anvendes et alternativt stopmateriale.

For de ikke så varmfølsomme plasttyper gives her en mere generel stopanvisning.

Når produktionen er slut, eller man skal stoppe midlertidigt, er der risiko for, at der er smeltet materiale i fødezonen eller en eventuel notzone. Hvis dette materiale stivner under stoppet på grund af kølingen, er der stor risiko for, at man ikke kan starte ekstruderen igen. Derefter er der ikke andet at gøre end at lukke for kølingen og håbe på, at varmen fra nabozonen blødgør det stivnede materiale, hvorefter man kan starte forsigtigt op igen. Denne opvarmning fra nabozonen kan i bedste fald tage flere timer. Ved et selvoplevet eksempel tog det 4,5 time, før snekken lod sig dreje rundt igen.

Nogle virksomheder anbefaler dog, at man stopper med en fyldt snekke for at undgå iltning af den smeltede plastrest, der altid vil befinde sig på snekke/cylinder. Derved undgås sorte klatter i opstarten. Med de ovennævnte problemer i erindring er det klogeste nok, at man lukker for tragten, og kører med snekken, netop så længe at køleområdet ved tragten er tomt for materiale.