

Plast Teknologi

Udvalgt side

Ridser

Under produktionen forekommer det, at der begynder at opstå ridser i emnet. Der er som regel ikke andre muligheder end at rense dysen. Det foregår, ved at man stopper produktionen (sænker eventuelt varmen forinden) og rengør så langt ind i dyseåbningen, som man kan nå med passende blødt rengøringsværktøj, eventuelt tynde messingblade eller stænger.

Årsagen til ridserne er, at der foregår en iltning af plasten omkring dyse-åbningen. Ved denne iltning forkuller/fastbrænder plastpartikler i dyse-åbningen. De små partikler skal væk, da de ridser i overfladen af emnet.

Ofte medfører ridserne, at man mister vakuum i en vakuumkalibrator.