

# Plast Teknologi

Udvalgt side

# Forvarmning for at undgå fugtoptagelse

Når det fortørrede materiale fyldes på tragten, skal man være opmærksom på, at der også her er mulighed for optagelse af fugt. Det gælder især for PET, PC og PA, som fortørres ved ret høje temperaturer, 80-120 °C. Ved anbringelse i en kold tragt vil der være risiko for, at luftens fugtighed kondenseres på granulat-kornene.

For at hindre dette bør man:

- Kun påfylde så meget materiale, at det kan anvendes på forholdsvis kort tid. Hvis opholdstiden bliver for lang, har fortørringen ingen mening.
- Sørge for ordentlig tillukning af tragten.
- Installere en opvarmningsanordning i tragten, fx en infrarød lampe.

Forvarmning i tragten kan også være en fordel for at øge ma-ski-nens plastificeringskapacitet. Den varme, der er tilført i tragten, skal ikke tilføres i cylinderen.

Fortørringstemperaturen må dog aldrig overstige materialets klæbe-temperatur. Ved klæbetemperatur forstås den temperatur, hvorved granulat-kornene klæber sammen eller i øvrigt klæber til omgivelserne. Anvendes der forvarmning i tragten, skal man være opmærksom på traverskølingstemperaturen, som skal være passende høj – svarende til forvarmningstemperaturen. Kraftig køling her vil give risiko for kondensfugt.