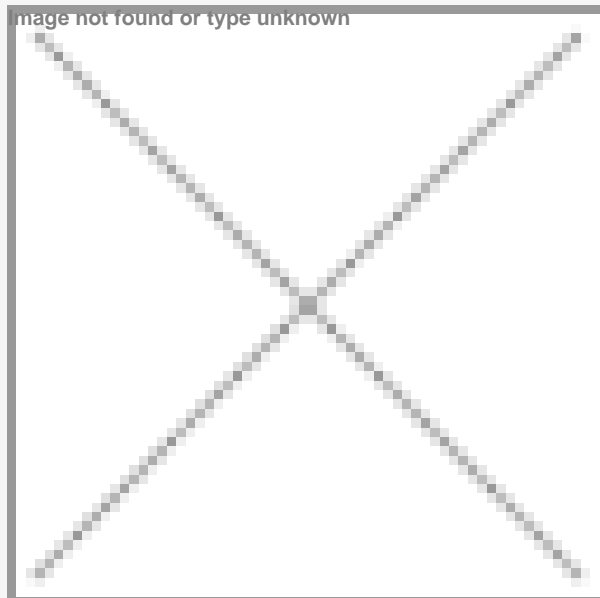


Plast Teknologi

Udvalgt side



Bundfødt slangehoved

For at undgå svejse sømmen kan man anvende et bund-født hoved. Her fordeles platen rundt om dornen ved hjælp af en konus. Konussen udgør starten på dornen, dernæst kommer dornholderen, også kaldet en edderkop eller en torpedo, og derefter selve dornen, som former hullet i slangen.

Bundfødt slangehoved med dornholder, mange steder også kaldet torpedo

Image not found or type unknown

Bundfødt slangehoved med dornholder, mange steder også kaldet torpedo

I dornholderen er der en række huller eller spalter, som platen flyder igennem. Derved deles platen op i en række strimler eller strenge, men de flyder sammen igen efter at have passeret dornholderen. De ribber eller huller, som platen flyder igennem, kan være udformet på flere måder.

Der kan være en sproglig konflikt, da begrebet "bundfødt" stammer fra folieindustrien. I virkeligheden burde det nok i blæsestøbeindustrien kaldes "topfødt" slangehoved, da hovedet ofte ekstruderer slangen i nedadgående retning.

På tysk kaldes det "dornholderslangehoved". På engelsk kaldes det "torpedohoved".

Dornholder/torpedo med 2 × 3 flydekanaler

Slange udtaget fra hoved med 2 × 3 flydekanaler

Image not found or type unknown

Dornholder/torpedo med 2 × 3 flydekanaler

De to rækker tre-delte ringspalter er forskudt i forhold til hinanden.

Image not found or type unknown

Slange udtaget fra hoved med 2 × 3 flydekanaler

(BASF) Slangen er udtaget under farveskift, og derfor ses det tydeligt, hvorledes de 2 × 3 materialestrømme flyder med uens hastighed og dermed uens fordeling.

Dornholder

Image not found or type unknown

Dornholder

A. To varianter af flydekanaler i dornholder B. Rørdornholder med flydekanaler i to varianter

I sagens natur skal dornen fastholdes på en eller anden måde, hvilket gøres ved hjælp af dornholderen, som er ud-formet med en række huller, således at platen kan passere. Men efter dornholderen skal platen flyde sammen igen. Derfor er hovedet udført med god plads efter dornholderen. Dette for-størrede rum mindskes ned mod dysen for at opnå en trykstigning om-kring materialet, således at dette presses sammen til en sammenhængende masse.

Man skal igen være opmærksom på, at hvor platen har været skåret op, er der risiko for kvalitetsforskel i forhold til den øvrige del af emnet.

Nogle hoveder er udført med to rækker flydekanaler. Bag-grunden for at anvende dornholdere med to

rækker flydekanaler, eller på nogle hoveder endda tre, er at undgå gennemgående sammenflydningssømme i slangen. Enhver svejsesøm bevirker en risiko for, at slangen får uens udstrækning ved opblæsningen i formen. Uens strækning vil medføre tynde striber/områder i emnet.