

# Plast Teknologi

Udvalgt side

## Faktorer, der har indflydelse på svindet

- Materialet, hvor man skal være opmærksom på, at der kan være forskelle på de enkelte leverancer
- Høj afkølingshastighed giver lille forarbejdningsvind
- Høj afformningstemperatur giver større svind
- Store formændringer giver for det meste mindre svind
- Fremstillingsparametre for pladen. Med det samme granulat kan man ved at ændre på parametrene ved ekstrudering af pladen eller ved at skifte ekstruder ændre på pladens svind
- Positivformede emner har for det meste ubetydeligt mindre svind end negativformede emner
- Ved formning i plader fra samme leverance forekomme variationer i svindet på maksimalt  $\pm 10\%$  af det normale materiales svind

Ved måling af svind skal man vælge en målemetode, hvor eventuelle deformationer af em-net ikke måles med. Man skal aldrig acceptere tættere tolerancer på det færdige emne end  $\pm 10\%$  af svindet på målet. Dette betyder, at tætteste tolerance på 500 mm ABS vil blive 500 mm (længde)  $\times 0,006$  (0,6 % svind)  $\times 0,1$  ( $\pm 10\%$ ) =  $\pm 0,3$  mm.