

# Plast Teknologi

Udvalgt side

# Smeltetemperatur

Sprøjtstøbeprocessen kræver en godt plastificeret og homogen smelte, hvorfor den korrekte massetemperatur, som kan opfylde disse krav, må vælges/indstilles, idet kravet om laveste, anbefalede smeltetemperatur samtidigt tilgodeses.

Varmebåndene tilfører kun materialet ca. 50 % af den energi, der kræves for at opnå smeltetemperaturen, idet de resterende 50 % af energien tilføres som friktionsvarme fra snekken, dvs. snekkeomdrejninger og modtryk.

Der må derfor ved ekstremt lav temperaturindstilling af varmemåbåndene påregnes, at friktionen kan blive så stor, at friktionsvarmen kan beskadige materialets molekylestruktur med forbrændinger til umiddelbar følge.

Ved at vælge laveste smeltetemperatur skal der fjernes mindst varme fra det sprøjtstøbte emne, og dermed kan der opnås den korteste køletid.

Ved indstilling af smeltetemperaturen til en konkret opgave vil det være tilrådeligt at følge råvareleverandørens anbefalinger, idet massetemperaturen kan have en stor betydning for det færdigstøbte emnes egenskaber.