

# Plast Teknologi

Udvalgt sektion

# Materialer

## Plasttyper

Her nævnes blot et lille udpluk af de plasttyper, som anvendes til blæse-støbning.

## Plasttyper til blæsestøbning

Materiale	Forkortelse
Polymethylmethacrylat	PMMA
Polyamid	PA
Polycarbonat	PC
Polybutylenterephthalat	PBT
Polyethylenterephthalat	PET
Lav densitet polyethylen	PELD
Lineær lav densitet polyethylen	PELLD
Høj densitet polyethylen	PEHD
Polypropylen	PP
Polystyren	PS
Acrylnitril-butadien-styren-copolymer	ABS
Styren-acrylnitril-copolymer	SAN
Polyvinylchlorid	PVC

## Regenerat og blæsestøbning

Ofte bliver top- og bundaffald ført direkte til en knuser, som blæser det opkværnede materiale op i tragten igen. Dette volder i de fleste tilfælde ingen problemer. Dog er der det krav, at affaldsmængden skal være ret konstant. Hvis der i perioder kommer en svingende mængde affald, kan der opstå det problem, at man får uens fyldning af snekken, da det op-kværnede materiale har en anden volumenvægt. Desuden er der risiko for, at viskositeten og dermed flydeegenskaberne ændrer sig. Det vil alt sammen resultere i, at slangerne får uens længde, og en eventuel profilering vil ligge forkert i formen. Hvis der anvendes rent regenerat, skal masstemperaturen ofte være få grader lavere end ved anvendelse af tilsvarende nyt materiale. Det stemmer også overens med, at smelteindekset vil være en anelse højere, da en del molekyler bliver hugget over ved knusning af affald og kasserede emner. Hvis materialet er ødelagt ved fejlbehandling i ekstruderen, fx for høj hastighed eller for høj varme, kan molekylerne være blevet så korte, at egenskaberne helt er ødelagt. Da vil det være bedre at kassere dette materiale helt.