



DR. B. PITTALUGA & C. s.r.l.

Via Ludovico Muratori, 18 – 24030 MOZZO (BG) - ITALIE

Fax (0039) 035/618710 - ☎ (0039) 035/466246

E-MAIL info@pittamix.it



Fiche d'application n° 7 :

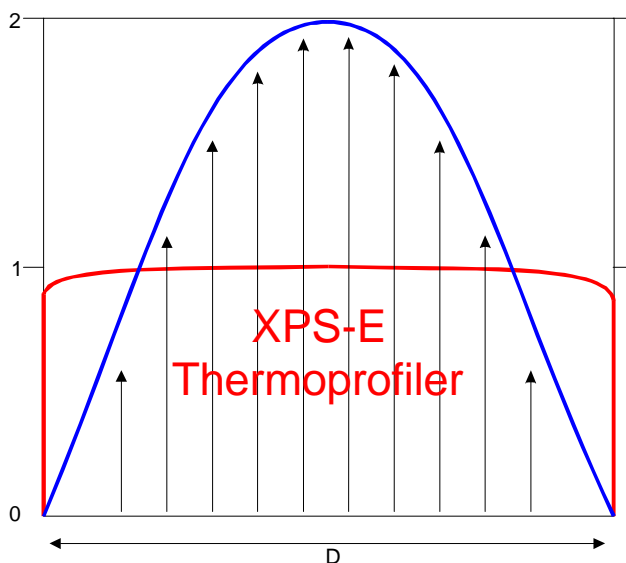
Extrusion et Moulage par injection de polymères thermoplastiques

Une fusion parfaitement homogène est l'un des prérequis les plus importants pour satisfaire les exigences toujours plus urgentes de qualité élevée dans le moulage par injection et dans l'extrusion des matières plastiques.

Si la fusion n'est pas parfaitement mélangée en aval de la vis, elle présentera de fortes inhomogénéités, plus particulièrement des différences radiales de température et des irrégularités de distribution du colorant ou des additifs. Tout cela peut porter à des épaisseurs irrégulières de parois, des distorsions dans la forme, des stries de couleur, la formation de tâches, des décalages de poids et des inégalités de la résistance mécanique.

Pourquoi ? La vis doit pousser le matériau, le compacter, le fondre, l'homogénéiser et l'évacuer, sans l'endommager ! Le profil de la vis est donc un compromis.

De plus, dans le moulage par injection la plastification s'effectue par intermittence et la longueur effective de la vis se réduit drastiquement pendant l'opération.



Profils de vitesse/température en fond de vis :

sans Pittaluga Static Mixer

et avec XPS-E Thermoprofiler

Que peuvent faire les **Pittaluga Static Mixers XPS-E et XPS-I** :

- ✓ Homogénéiser la température du polymère
- ✓ Homogénéiser la viscosité de la masse fondue
- ✓ Éviter les stries et les tensions internes des pièces moulées
- ✓ Obtenir des épaisseurs constantes
- ✓ Mélanger différents polymères
- ✓ Mélanger parfaitement les colorants
- ✓ Effectuer les mélanges-maitres concentrés de CaCO_3
- ✓ Améliorer la plastification
- ✓ Éviter les coûts des composés pré-mélangés et pré-colorés