



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

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

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

E-MAIL info@pittamix.it



Scheda Applicativa no. 7:

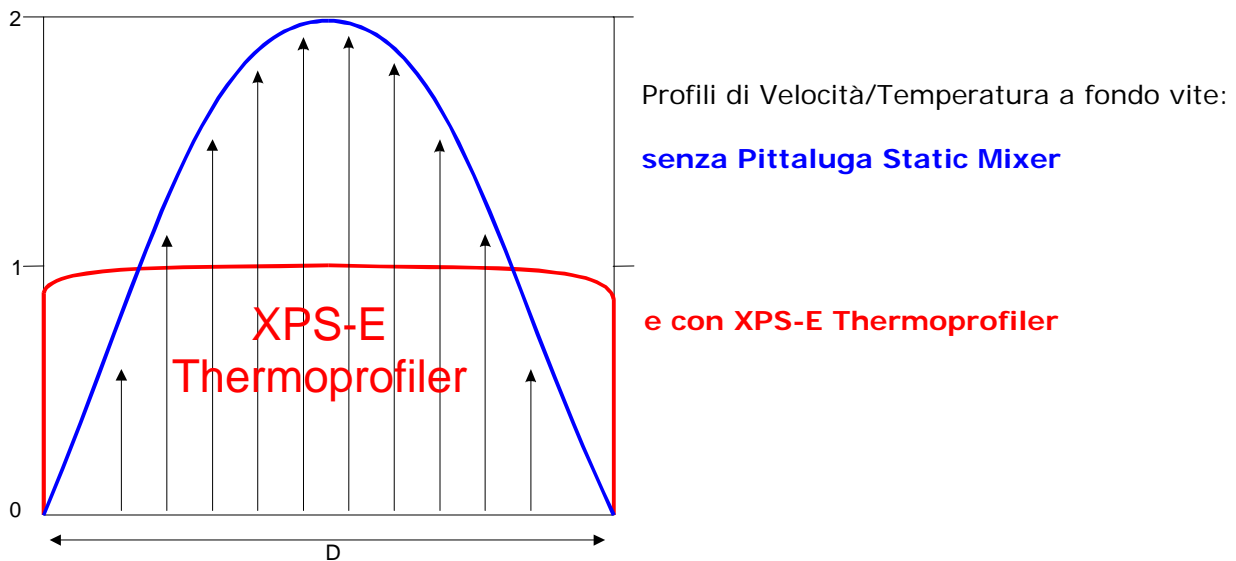
Estrusione e Stampaggio ad Iniezione di Polimeri Termoplastici

Un fuso perfettamente omogeneo è uno dei più importanti pre-requisiti per soddisfare le sempre più stringenti richieste di alta qualità nello Stampaggio ad Iniezione e nell' Estrusione delle materie plastiche.

Se il fuso non è perfettamente miscelato a valle della vite, presenta forti disomogeneità, specialmente differenze radiali di temperatura e irregolarità di distribuzione del colorante o degli additivi. Tutto ciò può portare a spessori irregolari di parete, distorsione nella forma, striature di colore, formazione di macchie, discrepanze in peso e disuniformità nella resistenza meccanica.

Perchè ? La vite deve spingere il materiale, compattarlo, fonderlo, omogeneizzarlo e scaricarlo, senza danneggiarlo ! Il profilo della vite è quindi un compromesso.

Nello Stampaggio ad Iniezione, poi, la plastificazione avviene ad intermittenza e la lunghezza effettiva della vite si riduce drasticamente durante l' operazione.



Cosa possono fare i **Pittaluga Static Mixers XPS-E ed XPS-I** :

- ✓ Omogeneizzare la temperatura del polimero
- ✓ Omogeneizzare la viscosità della massa fusa
- ✓ Evitare striature tensioni interne dei pezzi stampati
- ✓ Ottenere spessori costanti
- ✓ Miscelare differenti polimeri
- ✓ Miscelare perfettamente i coloranti
- ✓ Miscelare master concentrati di CaCO₃
- ✓ Migliorare la plastificazione
- ✓ Evitare i costi di compounds pre-miscelati e pre-colorati