

Damit wir Ihnen eine perfekte Lösung anbieten können, füllen Sie bitte die folgenden Punkte aus.

stamixco

Unsere Faxnummer +41 (0)52-338 17 33

bzw. Einscannen und an info@stamixco.com mailen. Wir melden uns umgehend.

Schmelzemischer SMB für Extrusion

Technisches Datenblatt für die Mischer-Auslegung

1. FIRMA

Name				Datum	
Telefon				Fax	
E-Mail					
Firma				Strasse	
Postleitzahl		Ort		Land	

2. POLYMERSCHMELZE DATEN

Material *		
Hersteller		
MFI *	g/10 min.	
	at ° C	
	kg	
Viskosität **		
** Senden Sie uns eine Fliesskure (Viskosität=f (Schergeschwindigkeit))		

3. PROZESSDATEN FÜR DIE EXTRUSION

Schneckendurchmesser	[mm]	
Länge und Durchmesser der Schnecke	[-]	
Massenstrom*	[kg/hr]	
Schmelzetemperatur*	[°C]	
Druck Eintritt Werkzeug*	[bar]	
Maschinentyp		
Extruder-Hersteller		
Weitere Informationen		

* unentbehrliche Angaben für die Auslegung des Schmelze-Mischers

4. EXTRUSIONS-ANWENDUNGEN

Siebfilter Ja/Nein		Schmelzepumpe Ja/Nein	
Flachfolien		Rohre	
Blasfolien		Stäbe, Rohre	
Geschäumte Platten		Drähte, Kabel	
Profile		Beschichtung	
Co-Extrusion		Fasern, Monofilamente	

5. SYSTEM-ANFORDERUNGEN

Verfügbare Einbau-Länge		Allgemeine Information		Einkaufsspezifikation	
Maximal zulässiger Druckverlust		Budgetofferte		Anderes	
Anderes		Projektierung			

6. ANFRAGEART

7. GEWÜNSCHTE VERBESSERUNGEN

Homogene Schmelze mit geringen Temperatur- und Konzentrations-Unterschieden		Bessere Qualität der Produkte beim Einsatz von regeneriertem Material	
Reduzierter Farbverbrauch		Verbesserte Qualität der Oberfläche	
Produkte frei von Streifen und Schlieren		Verbesserte mechanische Eigenschaften	
Gleichmässige Wandstärken		Weitere	

8. BEMERKUNGEN, KOMMENTARE, SPEZIELLE ANFORDERUNGEN, SKIZZE

--

Stamixco AG

Kronastrasse 10
CH-8404 Winterthur
Schweiz

Telefon: +41 (0)52 338 17 11
Fax: +41 (0)52 338 17 33
E-Mail: info@stamixco.com
www.stamixco.com



Anfragedatenblatt für Mischer für die Extrusion

VORTEILE

- Homogene Schmelze mit gleichmässiger Temperatur- und Viskositätsverteilung
- Reduzierter Farb- und Additivbedarf
- Streifenfreie, extrudierte Produkte
- Ermöglicht höhere Regeneratanteile beizumischen
- Einheitlicher Schmelzefluss im Werkzeug reduziert die Zeit für die Werkzeugeinstellung
- Einheitliche Verteilung und Grösse der Blasen in geschäumten Produkten
- Verbesserte Oberflächenqualität und mechanische Eigenschaften
- Stabilisiert den gesamten Extrusionsprozess
- Weniger Ausschuss

