

Extrusion mit THERMOLAST K: Maschine

1. Maschinenausstattung

Für die Verarbeitung von THERMOLAST K in der Extrusion sind generell keine speziellen Extruder erforderlich. Grundsätzlich sind für herkömmliche Standardkunststoffe ausgelegte Extruder auch für die Verarbeitung von THERMOLAST K geeignet (z.B. Universal- oder Polyolefinextruder). Bei PVC-Extrudern sind einige Einschränkungen zu beachten.

2. Reinigung der Maschine

Vor der Verarbeitung von THERMOLAST K wird empfohlen, den Extruder mit Polyethylen oder Polypropylen zu reinigen. Eine besonders sorgfältige Reinigung sollte erfolgen, wenn zuvor PVC verarbeitet wurde.

Steht ein erneuter Materialwechsel an, das Aggregat mit dem restlichen THERMOLAST K leer fahren und auf dieselbe Art reinigen wie vor der Verarbeitung.

3. Schnecken, Siebe, Lochscheibe

Als am günstigsten hat sich die Verwendung von 3-Zonen-Schnecken erwiesen. Die Länge der Schnecke sollte mindestens 25 D betragen, das Kompressionsverhältnis nicht unter 3,5:1 liegen. Die Schnecke sollte in der Lage sein, das Material ausreichend zu scheren. Vorteilhaft ist eine Barrierschnecke. Um den Druck zu erhöhen, wird empfohlen, grundsätzlich immer mit Lochscheibe und Sieben zu arbeiten.