

Extrusion mit THERMOLAST K: Trouble Shooter Extrusion

Problem	Möglicher Grund	Mögliche Lösungen
Raueres Extrudat	Schmelze zu kalt	<ol style="list-style-type: none"> 1. Extrudertemperatur erhöhen 2. Düsentemperatur erhöhen
	inhomogene Schmelze / unaufgeschmolzene Partikel	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verwendung von Schnecken mit höherem Kompressionsverhältnis oder Mischzone
	ungünstige Düsengestaltung	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bügelzone verkürzen 2. Dimensionen prüfen
Ungleichmäßiger Querschnitt	Pulsieren	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ausstoßleistung verringern 2. Verwendung einer Schnecke mit längerer Einzugs- oder Meteringzone. 3. Verwendung von Siebpaketen zur Erhöhung des Staudruckes bzw. Verkleinerung der Maschenweiten 4. Düsentemperatur reduzieren
Schwarze Flecken / nicht aufgeschmolzene Partikel	Verschmutzung	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reinigen mit leichtfließendem PP oder HDPE 2. Farbkonzentrat prüfen; Basis PP oder PE - nicht PVC
Geruch oder Verfärbungen	Schmelze zu heiß	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zylindertemperatur senken 2. Düsentemperatur senken 3. Schneckendrehzahl senken 4. Verwendung von Siebpaketen mit größerer Maschenweite zur Reduzierung des Staudruckes 5. Verwendung einer Schnecke mit geringerem Kompressionsverhältnis
Lunker, Porösität, Blasen	Feuchtigkeit	<ol style="list-style-type: none"> 1. Granulat trocknen
Hoher Druck im Extruder / geringer Durchsatz	Schmelze zu kalt	<ol style="list-style-type: none"> 1. Extrudertemperatur erhöhen 2. Düsentemperatur erhöhen
	verstopfte Siebe	<ol style="list-style-type: none"> 1. Siebpaket reinigen oder ersetzen