

Technische Beschrijving:

Naaldafsluiters (NV-Düse) worden gebruikt bij verwerking van o.a. dun vloeibare thermoplasten.

De keuze van de bouwmaat is afhankelijk van de injectiestroom (cm³/s).

Betrouwbare afsluiting van de spuitneus tijdens het doseren is de opgave van een naaldafsluiter.

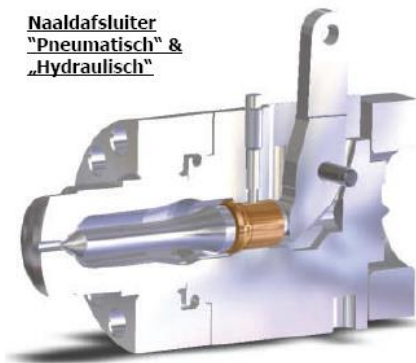
De GT NV-Düse onderscheidt zich door de compacte en modulaire bouwmaat. De spuitneus garandeert een storingsvrije en optimale stromingsgeometrie.

Het afsluitsysteem scheidt de massastroom procesafhankelijk op een gedefinieerd punt.



Wat mag u van de GT NV-Düse verwachten:

Naaldafsluiter
"Pneumatisch" &
"Hydraulisch"



- Gecontroleerd en procesafhankelijk scheiden van de massa;
- Kortere cyclustijden, verhoging van de productiviteit;
- Proceszekerheid;
- Probleemloze montage in korte tijd;
- Injecteren met verhoogde stuwdruk. Verbeterde Homogenisering
- Goed zelfreinigend effect;
- Compacte bouwmaat;
- Vervanging van de verschillende losse onderdelen;

De veergestuurde NV-Düse Type A wordt door middel van de smeltdruk geopende en gesloten door de veerkracht.

Een in de NV-Düse axiaal bewegende naald wordt door de veerkracht over de drukstift tegen de uittreedboring van de NV-Düse geschoven, de neusuitgang is gesloten.

Met toenemende smeltdruk, die op een druk(ring)vlak van de naald tegen de veerkracht werkt, opent de spuitneus bij ca. 200 bar. Neemt de smeltdruk weer af tot onder de ca. 80 bar, dan sluit de neus weer.

Indien een andere openingsdruk is gewenst, dient het drukvlak van de naald te worden vergroot (kleinere openingdruk) of verkleint (grotere openingsdruk).
Modificaties aan de drukveer worden niet geadviseerd, omdat dit de levensduur van de veer beïnvloed.

De veer kan een maximale temperatuur van 520°C hebben.

Een andere optie is een naaldafsluiter die door middel van een pneumatische of hydraulische aansturing wordt gesloten en geopend. De afsluiter kan ook door middel van een stang worden bediend. Door het gecontroleerd scheiden van de massastroom worden kortere cyclustijden mogelijk.

De naaldafsluiter kan praktisch voor de verwerking van alle soorten thermoplasten worden ingezet. De keuze van het type spuitneus is afhankelijk van de schroefdiameter en massastroom (gram).

Voordelen:

- Kortere cyclustijden;
- Hogere proces zekerheid bij spuitgieten;
- Compacte en robuuste bouwwijze;
- Vervangbaarheid van onderdelen;
- Eenvoudige demontage;
- Eenvoudige bediening.

Bouwgroten:

Type NV-I -> Schroefdiameters tot ca. 35 mm

Type NV-II -> Schroefdiameters van ca. 30 tot 80 mm

Type NV-III -> Schroefdiameters vanaf ca. 70 mm

Opmerkingen:

- Modulaire opbouw
- Levering inclusief verwarmingsband en thermovoeler;
- Klantspecifieke verklaring;
- Maximale injectiedruk 2500 bar

De GT naaldafsluiter is verkrijgbaar in drie bouwgroten. Als uitgangspunt bij uw keuze kunt u onderstaande tabel raadplegen:



Ingebruikname van de spuitneus:

Eerste Ingebruikname: De spuitneus verwarmen naar bedrijfstemperatuur

Herhaalde ingebruikname:

Het achtergebleven polymeer in de spuitneus volledig opsmelten. Het verwarmde materiaal eerst verwijderen. Dit kan door de neus door te spoelen met drie tot vijfvoudige injectietijd. Komt de temperatuur van de spuitneus overeen met de smelttemperatuur dan kan met productie worden begonnen.

Lekkage: Tussen de naald en de naaldkamer ontstaat een smeltfilm. Deze verhindert het afsluiten van de naald. De film wordt voortdurend vernieuwd en zal uiteindelijk naar buiten treden in de vorm als lekkage.