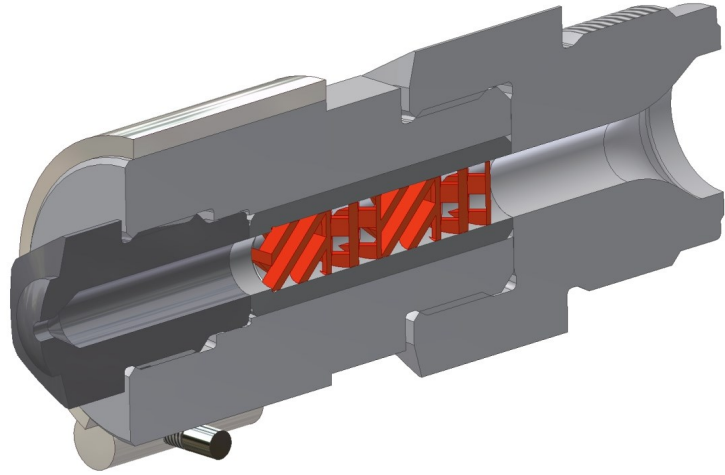


静态混合器喷嘴 M型



用途:

热塑性塑料射出成型

应用扩展:

可配合截流喷嘴使用

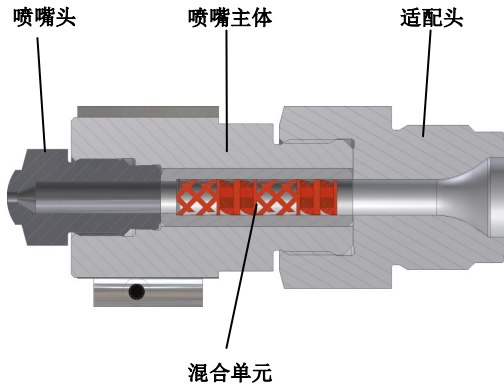
目录

章节	页码
技术说明.....	2
静态混合器喷嘴的优点	2
为什么选择 Herzog	2
熔体过滤器配合静态混合器使用.....	3
截流喷嘴配合静态混合器使用	3
咨询或订购尺寸表	4

技术说明

静态混合器越来越多地应用于热塑性塑料加工领域。理想的匀质融体(温度, 颜色)是无缺陷注塑产品生产的最重要条件之一。静态混合器通过指数级分层, 涡流和流体间速度差异实现融体匀质化。

对于射出成型工艺, 因为高效混合和低压降, 使得喷嘴应用得以扩展。经久耐用的混合单元具有耐腐蚀性, 并且可以应用于塑料含增强填充物的注塑场合。(玻璃纤维含量最多可达30%)。



混合器喷嘴的设计

通过FEM软件对混合器喷嘴进行设计和计算。这使得产品具备了如下优势:

喷嘴结构采用模块化设计。

混合器喷嘴可以在未加热状况下安装, 而无需加热后重新调整和再次拧紧。因为考虑了热膨胀, 在正确的操作温度下喷嘴能张紧到理想的应力状态。

静态混合器喷嘴的优点

- 减少颜料成本
- 使塑料融体匀质化
- 避免色点和色斑
- 降低次品率
- 提高制品尺寸精度
- 缩短成型周期
- 扩大塑机使用范围, 并可用于较陈旧的注塑机上。
- 提高再生材料使用率和制品质量

减少颜料成本

混合器喷嘴提高了塑料融体匀质度, 从而提高了塑料制品的色泽饱和度。颜料的用量可以减少约30%。减少的运营成本可以通过如下公式得出:

成本 = 颜料价格 (欧元/公斤) x 制品重量(公斤) x 制品数量 x 颜料比例 (%)

举例

色母粒的价格通常在2 -40 欧元/公斤。假定制品重量456克, 色母粒价格为7欧元/公斤, 制品数量2万件。按制品重量的3%添加色母粒。在生产环节使用静态混合器喷嘴, 色母粒用量可减少30%(新的用量为2.1%)。

成本分析

未使用混合器喷嘴的颜料成本 =

7 欧元/公斤 x 0.45 公斤 x 20'000 x 0.03 = 1890欧元

使用混合器喷嘴的颜料成本 =

7 欧元/公斤 x 0.45 公斤 x 20'000 x 0.021 = 1323欧元

直接生产成本减少 =

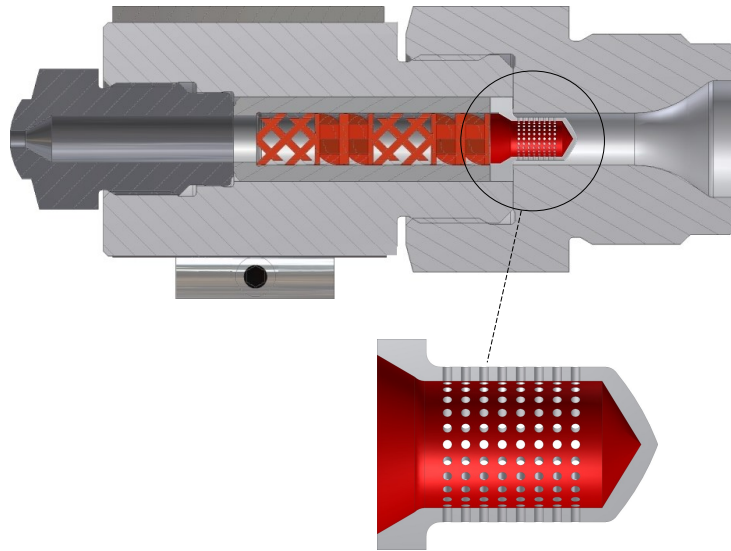
1890欧元- 1323欧元 = 567欧元

为什么选择Herzog

- 以喷嘴产品为核心业务
- 多年的市场经验
- 设计和组装符合当今的技术要求
- 开发特殊用途的产品
- 交货快捷
- 提供售后服务

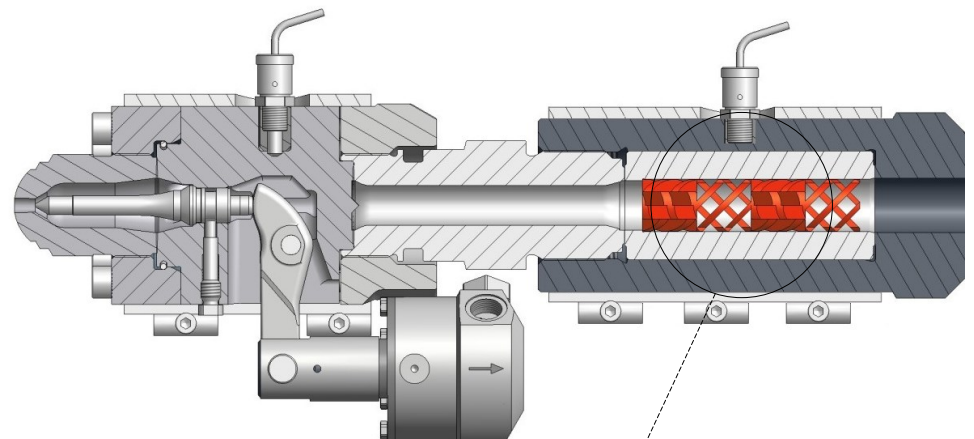
融体过滤器配合静态混合器使用

融体过滤器可以阻止杂质颗粒通过喷嘴并兼具混炼效果。
 过滤器可以保护混合器, 热流道系统和模具型腔, 免遭堵塞。
 过滤器安装在混合器前端。清洗过滤器前须拆开喷嘴。
 使用过程中存在融体压力损失和过滤器材质磨损的现象。

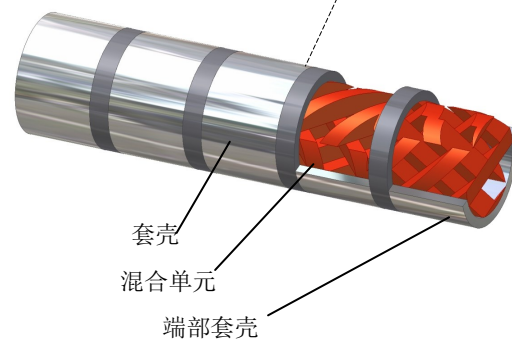


截流喷嘴配合静态混合器使用

静态混合器安装在截流喷嘴前方。
 通常需要对混合器配置额外的加热和温控系统。



混合头



套壳

混合单元

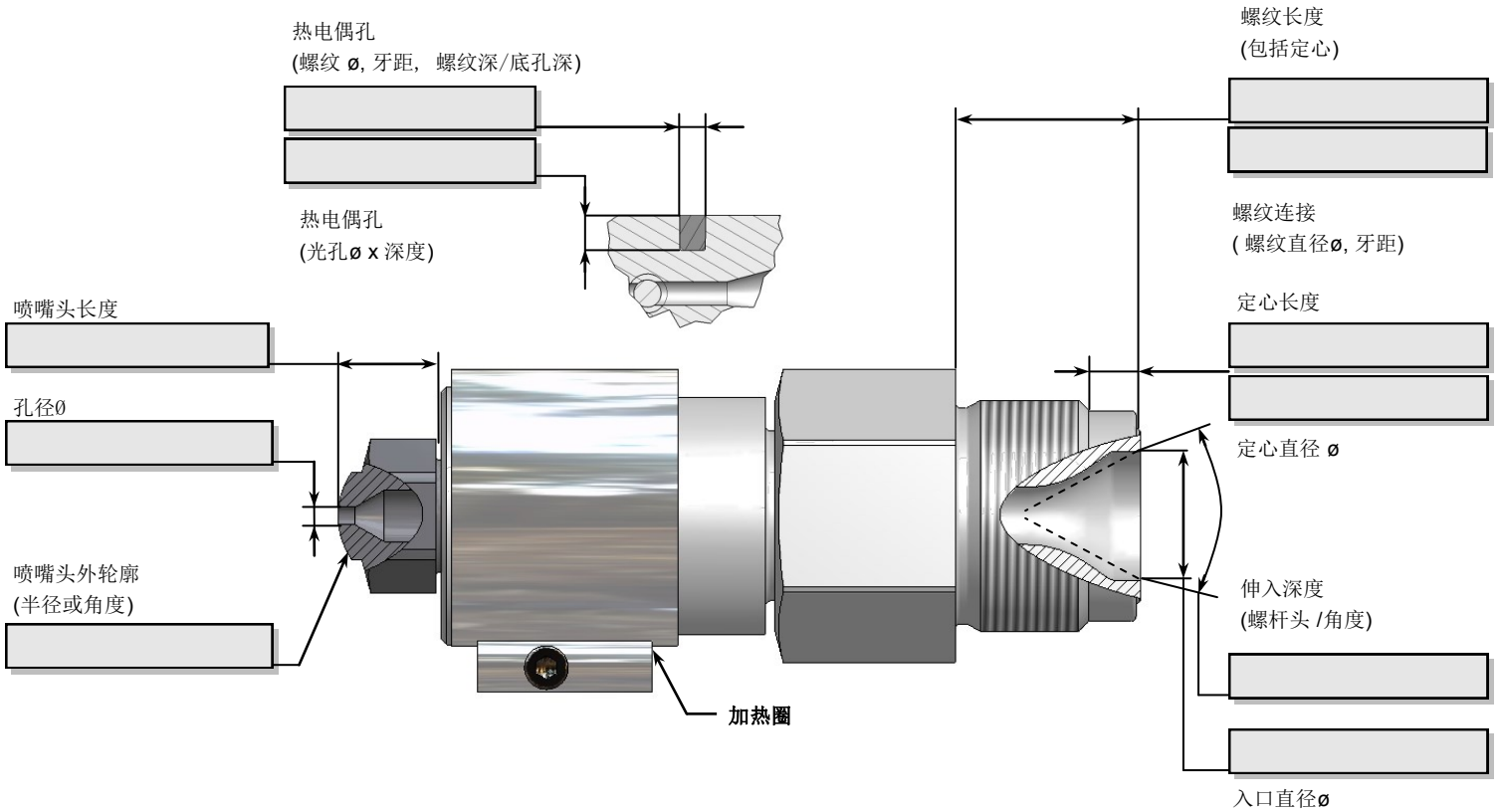
端部套壳

技术数据及参数调查表	咨询或订购	开放式喷嘴, M 型
------------	-------	------------

公司:
街道地址:
城市/邮编:
国家:

联系人:
电话:
传真:
电子邮件:

以毫米(mm)作为计量单位.



重要提示: 根据塑料材质和颜色要求不同, 可以选择4个或6个混合单元. 混合单元数量不一样可能影响喷嘴长度.

注塑工艺数据

产品 / 零件名称	
单次注射重量 (g)	
注射时间(s)	
融体温度(°C)	
注塑压力(bar)	
最大注射速率 (cm ³ / s)	
机型	
螺杆直径 φ	
锁模力(KN)	

塑料原材料信息

材质 / 生产商	
颜色	
熔融指数MFI (g/10min) / 温度	
粘度 (流动曲线)	

说明:

- 保留技术更正的权力.
- 如果有特殊的要求, 我们需要更进一步的信息, 如参考图纸. 我们的客服人员非常愿意为您提供相关协助.