

Шнек Fusion™ II

Превосходное смешение, высокая производительность

Повышение производительности
Повышение качества продукции
Более низкая температура расплава
Более низкая нагрузка на двигатель

Патент США № 7,014,353



Шнек Xaloy Fusion™ II

Какие материалы?

Шнек Xaloy® Fusion™ II уже доказал свои преимущества при обработке:

| | |
|-------|------|
| АБС | ПП |
| ПЭВП | ПЭНП |
| ЛПЭНП | ПЭСП |
| ПЭТ | ПЛА |

Какие процессы?

Шнек Xaloy® Fusion™ II подходит для следующих процессов:

- Инжекционное формование
- Производство пленки экструзией с раздувом
- Экструзия листовых материалов
- Раздувное формование
- Производство профилей
- Производство труб

По остальным процессам вы можете проконсультироваться с нами, чтобы получить рекомендации по проектированию шнека.

Шнек Xaloy® Fusion™ II улучшает хаотическое смешение, сохраняя при этом преимущества более быстрой пластикации и более низкой температуры расплава, обеспечиваемые шнеком Fusion™ первоначальной версии. Как и первоначальный шнек Fusion™, Fusion™ II имеет две барьерные зоны. В первой зоне происходит плавление и дозирование материала, передаваемого в гомогенизирующую переходную зону. За этой зоной следует вторая барьерная зона с волнистым профилем ножи зуба, обеспечивающая интенсивное хаотическое перемешивание. Главное отличие шнека Fusion™ II от более ранних моделей состоит в том, что первичные витки во второй барьерной зоне имеют канавки. Эта новая конструкция защищена патентом США № 7,014,353, и соответствующие патентные заявки поданы по всему миру, включая Азию, Европу и Южную Америку.

Эти канавки в витках шнека позволяют смешиваться материалам в соседних каналах плавления, тем самым усиливая хаотическое смешение, вызванное волнистым профилем ножек зубов шнека.

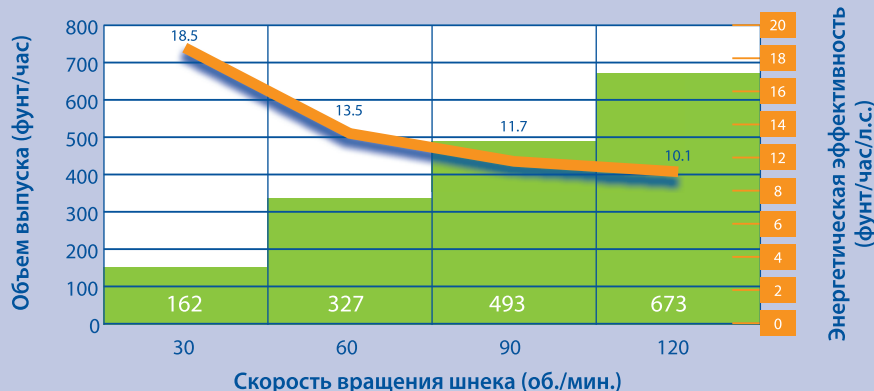
Это еще больше улучшает рассеяние добавок в расплаве и повышает его однородность.

Fusion™ II обладает теми же преимуществами в плане производительности, что и более ранняя версия этого шнека. При инъекционном формовании, экструзии и раздувном формовании Fusion™ II может увеличить скорость пластикации на 15% и понизить температуру расплава на 10°C по сравнению со стандартными смесительными шнеками.


Nordson
XALOY

Преимущества энергоэффективной производительности

Объем выпуска и энергетическая эффективность на 3,5-дюймовом шнеке с соотношением 24:1 (длина/диаметр) (90% ПЭНП и 10% ЛПЭНП)



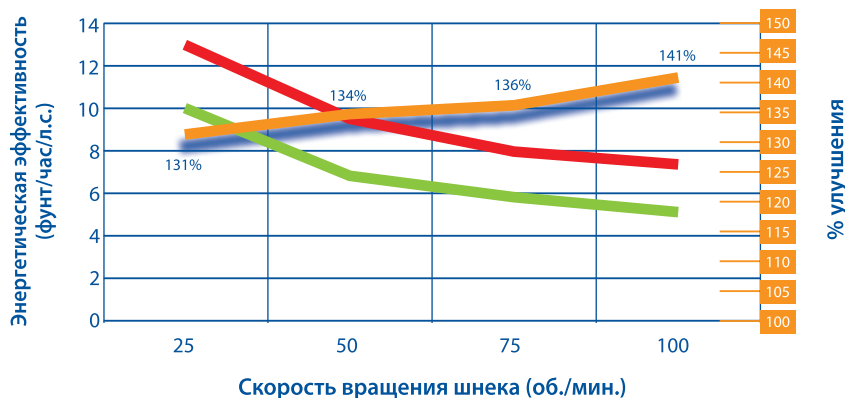
Скорость

Обычно для эффективной обработки смесей ПЭНП/ЛПЭНП с индексом расплава от 0,5 до 1,0 ми требуется выход от 7 до 8 фунт/час/л.с.

ФУНТ/ЧАС/Л.С.

Шнек Fusion™ II смог выйти на показатель эффективности чуть выше 10 фунт/час/л.с. благодаря эффективному использованию энергии.

Сравнение энергетической эффективности



Шнек Fusion™ II

Шнек Fusion™ II также обеспечивает экономию электроэнергии за счет более эффективного ее использования.

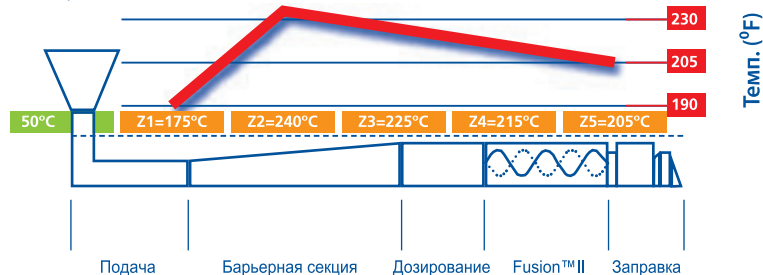
Барьер с УСС

- Итоговые преимущества
- Более высокая энергетическая эффективность
 - Контролируемые температуры расплава
 - Пониженные энергетические затраты

% улучшения

Профиль температуры

(для обработки ПЭВП с 0,35 ми)



Примечание. Этот профиль обычно обеспечивает расплав температуры 410-420 °F при давлении 3500 фунт/кв. дюйм.

Халю рекомендует использовать «бугорчатый» профиль температуры для оптимизации производительности шнека Fusion™ II. Обратитесь к представителю Халю в вашем регионе, чтобы получить наилучший профиль температуры для вашего полимера и процесса.