# EasyBalance system (opatentowany)

*Rewolucyjne rozwiązanie problemu zbalansowania*



W tradycyjnym wtrysku wielokomponentowym tworzyw termoplastycznych doskonale wyważony układ wtryskowy nie zawsze jest warunkiem wystarczającym, aby zapewnić idealne zrównoważenie wagi między różnymi gniazdami, wynikać to może z różnic w poziomach temperatury. Czasami nawet kilka stopni różnicy między strefami chłodzenia może prowadzić do niezgodności masy pomiędzy detalami. Jest to jeden z powodów, dlaczego po fazie wtrysku jest zawsze faza docisku.

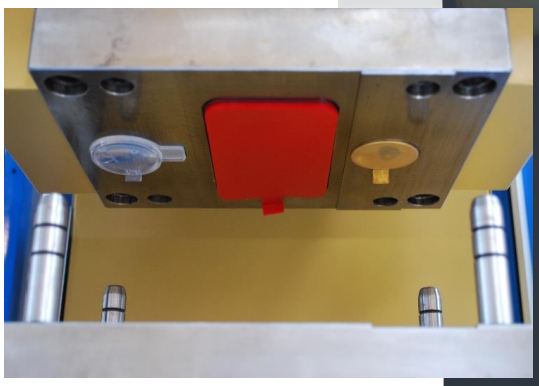
Niestety, w procesie wtryskiwania tworzyw sztucznych nie zawsze jest możliwe stosowanie fazy utrzymania po wtryśnięciu tworzywa. Niektóre materiały, nie mogą być zagęszczane z uwagi na ich właściwości. Jest tak w przypadku tworzyw spienionych (polimery wypełnione są poroforami), jak również w zakresie tworzyw termoutwardzalnych oraz w przypadku ciekłego silikonu (LSR).
Właśnie aby umożliwić prawidłowe formowanie także w przypadku wymienionych wyżej tworzyw, w których zbalansowanie gniazd wtryskowych w formie, nie jest łatwe, opracowaliśmy specjalny system wtrysku zbalansowanego "system EasyBalance".




SYSTEM EasyBalance jest dedykowany szczególnie do przetwórstwa ciekłego silikonu (LSR), gdzie problemy zbalansowania między gniazdami, dokładność i powtarzalność są niezmiernie istotne.

## ZALETY systemu EasyBalance LSR

- ✓ **Idealne zbalansowanie** pomiędzy gniazdami formującymi bez względu na ich ilość i układ
- ✓ Możliwość jednoczesnego formowania produktów **o różnej wadze, grubości i kolorze.**
- ✓ Eliminuje konieczność stosowania specjalnej jednostki wtryskowej do LSR, co daje, możliwości wykorzystania **standardowej wtryskarki** do przetwórstwa tworzyw termoplastycznych
- ✓ Zapewnia **dokładny i powtarzalny** proces



### Charakterystyka systemu EasyBalance :

Zimno lub gorącokanałowe systemy do różnych tworzyw, łatwe do montażu

Urządzenie jest przystosowane do objętościowego dozowania i transferu do gniazd formy dokładnie wymaganej dawki materiału niezbędnej do wyprodukowania detalu. Proces ten odbywa się przez szereg zbiorników dozujących.

Napełnianie oraz opróżnianie zbiorników dozujących odbywa się zgodnie z zasadą FIFO (First In First Out). W praktyce wygląda to tak, że materiał, który pierwszy wchodzi do zbiornika jest w pierwszej kolejności wtryskiwany, co ogranicza do minimum czas przebywania tworzywa w układzie, a zatem minimalizuje ryzyko degradacji tworzywa bądź jego wulkanizację.

Każdy zbiornik dozujący połączony jest z układem podawania niskiego ciśnienia oraz z układem dozowania masterbatcha. W ten sposób każde gniazdo może być wypełnione tworzywem o innym kolorze.

System może być elastycznie dostosowany do aktualnych wymagań produkcyjnych (poprzez dostosowanie do mniejszej ilości gniazd, czy innej dawki materiału, czy też innych dawek dla poszczególnych gniazd z dokładnością do 0,1 ml).

System nie wymaga użycia cylindra wtryskowego wtryskarki, materiał może być podawany przez układ niskiego ciśnienia. Umożliwia to, na przykład, formowanie LSR na maszynie do formowania wtryskowego tworzyw termoplastycznych.

System jest napędzany przez bezszczotkowy serwonapęd z łożyskiem kulkowym i kontrolowany przy użyciu szafy sterowniczej z panelem dotykowym.

Sterowanie systemu umożliwia ustawienie wszystkich parametrów potrzebnych do prawidłowego formowania w tym: moment wtrysku, moment dozowania, czas zamknięcia i otwarcia kanałów, czas chłodzenia, prędkość wtrysku i dozowania itd

INTERFACE UŻYTKOWNIKA










**NTQ S.C.**
ul. Annopol 3 pok.310/311, 03-236 Warszawa
NIP: 113-285-40-24,REGON : 146046894
GSM:+48 509879942, +48 604101847
Email: info@ntqsc.pl

www.ntqsc.pl