

- Das Polymer wird nur einmal aufgeschmolzen, verglichen mit dem herkömmlichen Prozess
- Zeitersparnis (50 % und mehr), da das Granulat nicht erst zum Spritzgießer geschickt werden muss
- Inline-Spritzgussprozess: Die Herstellung des Granulats wird durch die Prüfkörperherstellung nicht unterbrochen

Der Brabender SpeciMold ist kompatibel mit:

- Brabender Einschneckenextrudern wie dem Kompaktextruder KE 30
- Brabender Doppelschneckenextrudern wie dem TwinLab-C 20/40
- Ein- und Doppelschneckenextrudern von Fremdanbietern (Durchmesserbereich: 16-30 mm)

Vorteile

Brabender® GmbH & Co. KG

Kulturstr. 49-51 · D-47055 Duisburg
 Telefon: +49 203 7788-0
plastics-sales@brabender.com
www.brabender.com

Kontaktieren Sie uns

Brabender®
 Qualität ist messbar.



Brabender® SpeciMold®

Inline-Herstellung von Polymer-Prüfkörpern
 im laufenden Compoundier-Prozess

Anwendung

Wie funktioniert dieses Gerät?

Mit dem Brabender SpecIMold können aus einem laufenden Compoundierprozess (mit Ein- oder Doppelschneckenextrudern als Plastifiziereinheit) Materialproben entnommen werden.

Unmittelbar und in einem Schritt produziert der Brabender SpecIMold Probekörper aus Polymeren mit oder ohne Additive. Dieser dient im Anschluss für die Analyse der physikalischen Eigenschaften der vorliegenden Rezeptur während des ersten Schmelz- und Mischvorgangs.

Anwendung

Warum ist das wichtig?

Üblicherweise wurde das Material bislang compoundiert, granuliert und anschließend auf einer Spritzgussmaschine zu einem Probekörper gegossen. Dabei durchläuft das Material einen zeitaufwendigen Prozess, bis die Probekörper für die nachfolgenden Prüfungen zur Verfügung stehen.

Features

Was bietet das Gerät?

- Ein verfügbares Einspritzvolumen von ca. 27 cm³, abhängig von der individuellen Schmelzedichte des ausgewählten Compounds
- Ein kompakter Kniehebel-Schließmechanismus mit einer Schließkraft von 250 kN (25 T)
- Drei individuelle Kühlkreisläufe für intensive Kühlung des Getriebes und der Spritzgussform
- Ein Brabender SpecIMold-Block mit bis zu 600 bar (8700 PSI) Einspritzdruck und bis zu 400 °C Hitzebeständigkeit zur Verarbeitung von Hochtemperaturwerkstoffen
- Benutzerfreundliche Software: Prozessparameter können visualisiert und gespeichert werden, einfacher Übergang auf neue Rezepturen