

Was ist Spritzblasen?

Im Spritzblasen (SB) werden jährlich Billionen von Behälter im Volumenbereich von 1ml bis 2 Liter produziert. Spritzgeblasene F1aschen, Behälter, Dosen usw. Zeichnen sich durch hochwertige Qualität, Massgenauigkeit, Oberflächengüte und Reinheitsgrad aus. Der Anwendungsbereich konzentriert sich auf Märkte mit hohen Ansprüchen an die Kontinuität und Qualität der Produkte.

Kosten, Nutzen !

Kostenvergleich einer Spritzblasanlage bei gleicher Investitionssumme mit einer Extrusionsblasanlage:

- Im SB ist es möglich, denn Ausstoss pro Zyklus/Std. zu erhöhen.
- Keine Gratbildungen, keine Butzen, kein Materialabfall zum Wiederverwerten.
- Hoher Automatisierungsgrad, enge Mass- und Gewichtstoleranzen.

Fakt ist, beim Spritzblasen fällt kein produktionsbedingter Rohmaterialabfall an. Deshalb werden die Behälter aus 100% Neumaterial ohne Aufpreis produziert.

Der Spritzblasprozess?

Das Herzstück im Spritzblasprozess ist das drei Stationen Drehkreuz in Form eines Dreiecks, mit 120° Schritten. Die Spritzblasdorne sind stümseitig am Drehkreuz gehalten. Die drei Stationen: Spritzen des Vorformlings in der Spritzform -Aufblasen in der Blasform - Abstreifen der geblasenen Flaschen von den Dornen in der 3. Station.

Station 1. Spritzgießen des Vorformlings. (Siehe Figur)

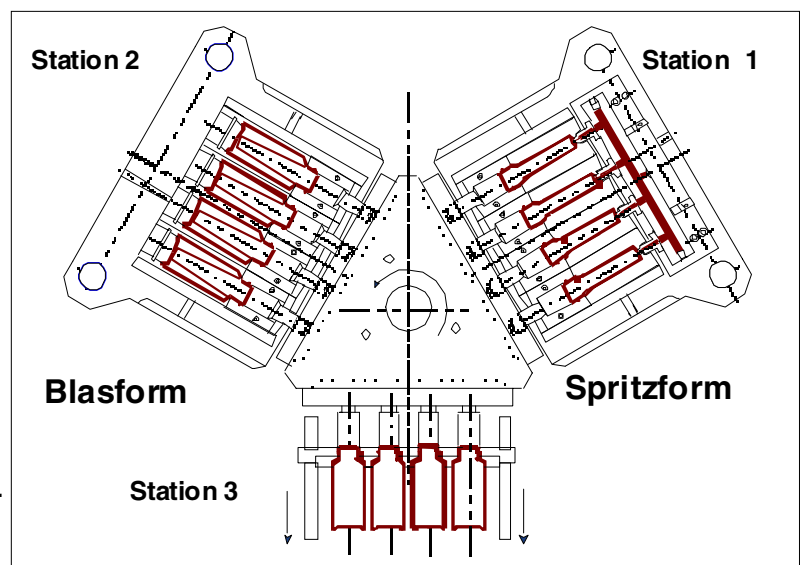
Die plastische Masse wird mit Niederdruck in die 100-120°C temperierte Spritzform Gespritzt, und dort bis in den thermoelastischen Bereich des jeweiligen Kunststoffes konditioniert. Für die Weiterverarbeitung des Vorformlings sind vor allem die Temperaturverhältnisse in der Spritzform entscheidend.

Station 2. In diesem Verfahrensschritt, dem Aufblasen des Vorformlings zum Hohlkörper, übernimmt der Spritzdom die Funktion des Blasdorns. Die Blasluft wird durch den Blasdorn geführt. Die Luft mündet im Vorformlingsbereich in einen Ringspalt, der sich über einen im Kern befindlichen Schaft öffnet und schliesst. Die Blasformen sind über Kühlkanäle optimal gekühlt, die ein nachträgliches Verformen des Hohlkörpers ausschliessen.

Station 3. Das Abstreifen des fertig geblasenen Hohlkörpers vom Dom erfolgt mit einer mechanischen Abstreifvorrichtung oder Übergabevorrichtung zur weiteren Verarbeitung, z.B. Abpacken, Füllen oder Etikettieren.

Die vorteile der "JOMAR" Spritzblasmaschinen!

1. Die typische vertikale Plastifiziereinheit verbraucht weniger Energie als eine horizontale Spritzeinheit.
2. Es ist möglich, 1 - 20 Behälter pro Zyklus zu produzieren. Bei einem Zyklus von ca. 9sek. für eine 100ml Flasche bis ca. 20sek. für größere oder dickwandige Behälter.
3. Die meisten Stanarttypen wie HDPE, MDPE, LDPE, PP, MIPS, PVC, PC, BAREX, K RESIN, etc können verarbeitet werden.
4. Weltweit sind in über 50 Ländern "JOMAR" Spritzblasanlagen im Einsatz, vertreten durch USA, UK, CH, und IT.
5. Maschinenausrüstungen für die Reinraumproduktion der Pharmaindustrie (Nähere Informationen nach Anfrage).
6. Jomar bietet komplette Lösungen an: Maschinen, Heiz- und Kühlgeräte Formensätze. Jomar baut Maschinen von 15 bis 175 To Schliesskraft (Modelle 15 - 175).



Verlangen Sie jetzt ein Angebot!!