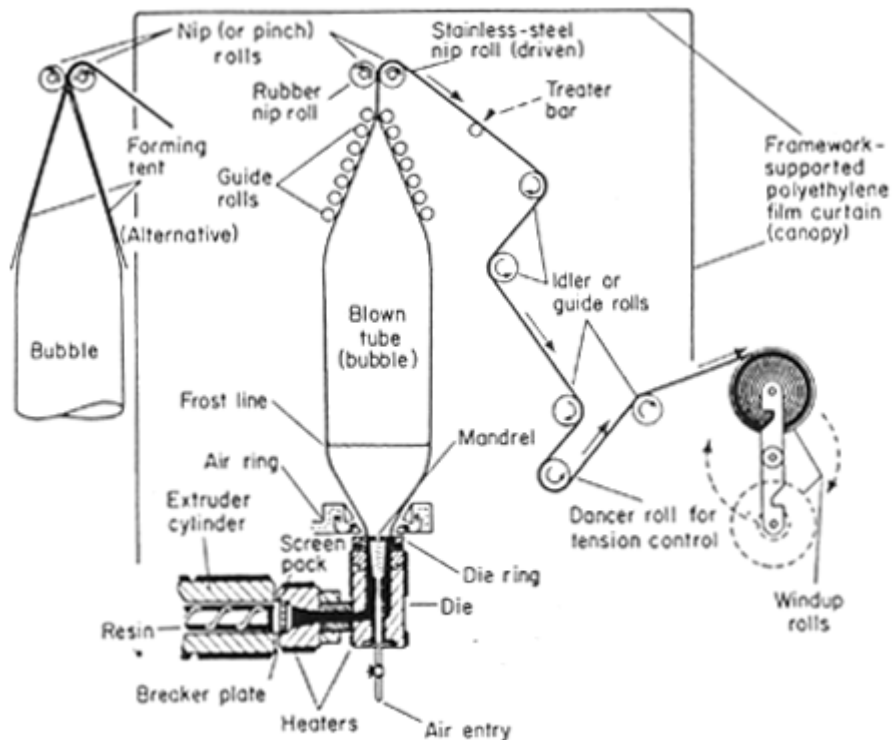


6. Wytłaczanie z rozdmuchem

Do wytłaczania z rozdmuchem konieczna jest wytłaczarka wyposażona w dyszę pierścieniową. Płynna masa tworzywa przechodzi przez dyszę przybierając wstępny kształt rękawa. Po rozdmuchu powietrzem ścianki rękawa ulegają pocienieniu, rękaw zwiększa swoją średnicę. Wraz ze stygnięciem tworzywa, wyrób staje się mniej plastyczny na koniec przybiera zadany kształt rękawa foliowego.



Rys. 1. Schemat stanowiska do formowania z rozdmuchem

Linia do wytłaczania z rozdmuchem składa się z wytłaczarki wyposażonej w głowicę do rozdmuchu, stożek formujący oraz układ odbiorczy składający się najczęściej z określonej liczby wałków napinających lub rolek.

Parametry decydujące o jakości otrzymanego wyrobu to poza typowymi dla wytłaczania, czyli temperatura na strefach wytłaczarki, prędkość obrotowa ślimaka można jeszcze wyszczególnić ciśnienie powietrza w „bąblu” przed stożkiem formującym, prędkość odbioru oraz siły z jakimi napinane są poszczególne odcinki foliowego rękawa.