

Nuova filiera per film al K

EDI presenterà a Dusseldorf la nuova testa di estrusione Contour, che azzerava i tempi morti nella regolazione della larghezza.

27 settembre 2013 05:27



La statunitense Nordson Extrusion Dies Industries (EDI) presenterà al K'2013 (Dusseldorf, 16-23 ottobre 2013) la nuova generazione di teste per estrusione film Contour, con parzializzatore interno che evita i tempi morti per la regolazione di larghezza del prodotto, con un risparmio che può arrivare a due giornate di lavoro.

Rispetto alle teste "coathanger" - nota l'azienda - le nuove Contour si caratterizzano per un minor tempo di setup e cambio produzione, nonché per un miglioramento fino al 25% dell'uniformità del prodotto in senso trasversale, abbinato alla riduzione della formazione di gel.

Studio casistico:
Confronto tra la testa di estrusione Contour™ e la testa tradizionale di tipo "ad attaccapanni" ("coathanger")

Parametri principali	
Profilo da realizzare, µ	91
Produzione oraria netta, kg	816,5
% di utilizzazione dell'estrusore	93
Produzione annua, t	6.651,5
Costo medio della resina, US \$/kg	2,87
Confronto tra le prestazioni delle teste	
Testa tradizionale: variazione profilo sigma-3, µ	2
"Low spot" calcolato, µ	89
Testa Contour: variazione profilo sigma-3, µ	0,8
"Low spot" calcolato, µ	90,2
Risparmio totale possibile con testa Contour, µ	1,2
Livello di risparmio considerato accettabile, %	90
"Low spot" finale calcolato con testa Contour, µ	89,9
Risparmio annuo potenziale con testa Contour	
Percentuale di risparmio (con miglior qualità del film), %	1,047
Incremento della produzione (minor rapporto k/m ³), kg	69.565
Risparmio su costi materiali, US \$	199.652

Fonte: Nordson EXTRUSION DIES INDUSTRIES, LLC

In alcuni test di produzione condotti in collaborazione con un filmatore - afferma EDI - si sono raggiunte tolleranze decisamente

più ridotte rispetto alle teste di tipo "coathanger", con risparmi sui materiali fino a 200.000 dollari l'anno (tabella a fianco).

"La testa Contour ripaga l'investimento in meno di un anno grazie ai soli risparmi di resina, resi possibili dal controllo di precisione sulla profilatura del bordo - commenta Sam G. Iuliano, direttore della tecnologia in Extrusion Dies Industries -. Senza considerare i risparmi derivanti dagli incrementi di produttività resi possibili dal maggiore rendimento in termini di volumi e riduzione degli sfridi. I clienti che utilizzano le teste di estrusione Contour originarie ci hanno ribadito in diverse occasioni che è più facile effettuare la regolazione rispetto alle teste "coathanger", l'avviamento e la messa a punto sono più rapidi, occorre un minor tempo di spurgo e i cambiamenti di prodotto risultano più veloci".

Â© Polimerica - Riproduzione riservata