

İŞLEME ŞARTLARI

Tecodur® kompaundları tüm genel amaçlı enjeksiyon makinelerinde işlenebilirler.

Enjeksiyon Makinası

Uygun tasarlanmış makina ve ekipman seçimi ekonomik ve kaliteli parça üretimi için oldukça önemlidir.

Genel bir kural olarak, enjeksiyon makinası kapasitesi tespit edilirken, üretilecek parçanın her santimetrekare yüzey alanı için gerekli kapama gücü 0.50 – 0.75 ton olarak alınmalıdır.

Sıkıştırma oranları 2.0:1 – 3.5:1 ve uzunluğu 17D - 23D arasında olan genel amaçlı enjeksiyon vidaları tavsiye edilmektedir. Özellikle cam elyaf takviyeli gibi aşındırıcı ürünlerin işlenmesi için bi-metalik kovan ve yüzeyi sertleştirilmiş vida elemanları kullanılmalıdır.

Malzemenin uygun ve kontrollü olarak erimesinin ve akışının sağlanması için, enjeksiyon makinası kovani rezistanslı ısıtıcılar kullanarak ısıtılmalıdır.

Malzemenin besleme hunisinden ocak içerisine aktığı giriş bölgesinin sıcaklığı 50°C – 70°C arasında olmalıdır. Bu bölgede daha yüksek sıcaklık kullanıldığında granüller birbirine yapışarak malzemenin uygun olarak akmasını engelleyebilir. Ayrıca giriş bölgesi çok soğuk olduğunda ise malzeme içerisinde bulunan çok az miktardaki nem yoğunlaşarak ocak içerisinde bozulmaya ve istenmeyen gazların oluşmasına sebebiyet verebilir.

PBT malzemelerin doğru işlenmesi için yolluk dahil parça ağırlığının enjeksiyon makinası ocak kapasitesine oranı %25 - %75 arasında olmalıdır. Ağırlıkça %75'den büyük oranlarda erimenin tam sağlanamadığı, %25'den küçük oranlarda ise malzemenin ocak içerisinde fazla kalarak bozulmaya uğrayarak kırılganlık ve renk değişimi yaşandığı tecrübeler ile kanıtlanmıştır.

Bu bilgilere ek olarak Tecodur® kompaundlarının ocak içerisinde bekleme süresinin en fazla 4 dakika olması tavsiye edilmektedir.

Proses Parametreleri

PBT için işleme öncesi nem oranı %0.04'den küçük olmalıdır. PET ve PC ile olan karışımlarında bu oran %0.02'yi geçmemelidir. Bünyedeki nem işleme sırasında hidrolitik bozulmaya yol açmakta ve molekül ağırlığında azalma yaratarak dayanımın düşmesine sebep olmaktadır. Bundan dolayı Tecodur® kompaundları 120°C'de 2 - 4 saat kurutulmalıdır.

Kurutma işleminin çevresel etkilerden bağımsız olarak yapılmasından dolayı kuru hava ile çalışan sistemler tavsiye edilmektedir. Kurutmanın uygun şekilde gerçekleşmesi için çiğ noktasının en az -20°C olması gerekmektedir.

Genel amaçlı fırınlar kullanıldığında kurutma işlemi çevresel neme bağlı kaldığından, özellikle ortamdaki bağıl nemin yüksek olduğu dönemlerde, uygun nem alma gerçekleştirilememektedir. Bundan dolayı bu yöntem PBT malzemeler için tavsiye edilmemektedir.

Tecodur® ürünleri için tavsiye edilen başlıca işleme şartları **Tablo 1**'de yer almaktadır.

Ocak içerisindeki eriyik halde bulunan malzemenin sıcaklığı kovan sıcaklığına, ocak içerisinde bekleme süresine, vida tasarımı ve hızına bağlıdır. Bu parametrelerin eriyik sıcaklığına net etkisi kolay tespit edilemeyeceğinden en pratik yöntem memeden akıtılan malzemenin bir sıcaklık ölçer ile belli aralıklarla ölçülerek kontrollü üretimin sağlanmasıdır. Buna ek olarak tüm Tecodur® kompaundları tabloda tavsiye edilen kalıp sıcaklık aralıkları içerisinde işlenmelidirler. Uygun kalite ve maliyette parça üretimi için kalıp içerisindeki sıcaklığın her bölgede eşit olmasına dikkat edilmelidir.

Herhangi bir takviye malzemesi içermeyen düz PBT için çevresel vida hızı en fazla 300 mm/sn, takviyeli tiplerde ise malzemenin bozulmaması, renk değiştirmemesi ve cam elyafın en az hasara uğraması için en fazla 200 mm/sn olmalıdır.

	Ürün Tipi	Boğaz Sıcaklığı (°C)	İşleme Sıcaklığı (°C)	Kalıp Sıcaklığı (°C)	Ütüleme Basıncı (MPa)
Tecodur® PB (PBT)	Düz	50-70	240 - 260	60 - 100	40 - 80
	Darbe Dayanımlı	50-70	240 - 260	60 - 100	40 - 80
	Takviyeli	50-70	250 - 270	60 - 100	40 - 80
	Alev Geciktiricili	50-70	230 - 260	60 - 100	40 - 80
Tecodur® PB (alaşım)	Düz	50-70	230 - 270	50 - 110	40 - 80
	Darbe Dayanımlı	50-70	230 - 270	50 - 110	40 - 80
	Takviyeli	50-70	240 - 280	50 - 110	40 - 80
	Alev Geciktiricili	50-70	230 - 260	50 - 110	40 - 80

Tablo 1. Tecodur® için tavsiye edilen işleme değerleri

Tecodur® ürünleri için mümkün olan en düşük geri basınç uygulanmalıdır.

Uygun parça elde etmek için ihtiyaç duyulan enjeksiyon basıncı eriyik sıcaklığı, kalıp sıcaklığı, parça kalınlığı ve akış yolu gibi çeşitli parametrelere bağlı olduğundan, kalıbı tam doldurmaya yeterli olacak basınç değeri tercih edilmelidir.

PBT malzemeler yarı-kristal yapıda olduğundan genellikle enjeksiyon hızlarının yüksek tutulması tavsiye edilmektedir. Ancak akış izleri ve malzemede yanma olmaması için yeni üretim başlangıcında düşük hızlar kullanılarak zamanla hız artırılabilir.

Malzemenin kalıp çekmesi ütüleme basıncı ve ütüleme süresine oldukça bağlıdır. Ütüleme sırasında eriyik malzeme kalıp içerisinde basınç altında tutularak kalıbı tam doldurması sağlanır. Ütüleme basıncı ve süresi parça kalınlığı ve yolluk geometrisine bağlı olarak tespit edilmekte beraber genel olarak enjeksiyon basıncının 1:2 - 2:3'ü kadar oranlarda uygulanmalıdır.

Bazı önemli proses parametrelerinin malzemenin özelliklerine etkisi Tablo 2'de yer almaktadır.

Parametre	Birleşme Yeri Kalitesi	Yüzey Kalitesi	Çevrim Süresi	Kalıp Çekmesi	Çöküntü
Eriyik Sıcaklığı ↗	↗	↗	↗		
Kalıp Sıcaklığı ↗	↗	↗	↗	↗	
Ütüleme Basıncı ↗				↘	↘
Enjeksiyon Hızı ↗	↗	↗			

Tablo 2. Proses parametrelerinin malzemenin özelliklerine etkisi

Yeniden İşleme

Uygulama alanı ve istenilen özelliklere bağlı olarak kırma malzemeler %25 oranına kadar kullanılabilirler. Ancak bu oran alev geciktiricili ürünlerde %10'u geçmemelidir. Kırma malzemeler temiz, nem almamış ve termal olarak bozulmamış olmalıdır.