

► RECOMENDACIONES DE PROCESO

TERMOPLÁSTICO CPE-A
FireCon™

 AVIENT

Directrices Generales Para La Extrusión

El termoplástico CPE-A FireCon™ es un sistema termoplástico flexible basado en una mezcla de polietileno clorado diseñado para cables de instrumentación industrial, alimentación y control.

EXTRUSOR	
Tornillo	Tornillo de regulación de rosca profunda de 1" a 6" Relación de compresión 3:1
Cabezal	De tubo: sin hilera (para tamaños pequeños) De presión: para tamaños de 1" o superiores
Dado	De tubo: bajo coeficiente de estirado De presión: hilera corta
L/D	24:1 o superior
Paquete de mallas	Malla de 20/40/20
Canal de enfriamiento	50–65°C recomendado
Secador	Aire caliente o desecante, 4 horas a 79–85°C

PROCESAMIENTO	
Temperatura	
Precalentamiento del alambre	Ninguno
Zonas de alimentación	143–149°C
Transición	160–171°C
Dosificación	171–176°C
Cabezal/dado	176–185°C
Material fundido	176–185°C
Fusión máxima	199°C
Compuesto de purga	HDPE

Se puede necesitar un mandril más profundo y una placa rompedora con hendiduras para reducir la presión en el cabezal.

Precauciones: el extrusor no se debe dejar en reposo con el material en el barril caliente. Quitar todas las secciones de calentamiento de 10–38°C durante el tiempo de inactividad prolongado, los cambios de troquel, etc. o continuar purgando en la medida de lo posible. Si ya se ha degradado, se recomienda una limpieza completa de la herramienta.

www.avient.com



Copyright © 2020, Avient Corporation. Avient makes no representations, guarantees, or warranties of any kind with respect to the information contained in this document about its accuracy, suitability for particular applications, or the results obtained or obtainable using the information. Some of the information arises from laboratory work with small-scale equipment which may not provide a reliable indication of performance or properties obtained or obtainable on larger-scale equipment. Values reported as "typical" or stated without a range do not state minimum or maximum properties; consult your sales representative for property ranges and min/max specifications. Processing conditions can cause material properties to shift from the values stated in the information. Avient makes no warranties or guarantees respecting suitability of either Avient's products or the information for your process or end-use application. You have the responsibility to conduct full-scale end-product performance testing to determine suitability in your application, and you assume all risk and liability arising from your use of the information and/or use or handling of any product. AVIENT MAKES NO WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, either with respect to the information or products reflected by the information. This literature shall NOT operate as permission, recommendation, or inducement to practice any patented invention without permission of the patent owner.