

» RECOMENDACIONES DE PROCESO

Syncure™ XLPE

RECOMENDACIONES GENERALES
PARA EXTRUSIÓN

Los sistemas Syncure™ son sistemas de compuestos reticulables curadas por exposición a la humedad de dos componentes base polietileno para aislamiento de alambres y cables.

EXTRUSOR	
Tornillo	1½" to 6" para polietileno—Maddock; relación de compresión 3:1
Cabezal	De presión
Dado	Del tamaño adecuado para una hilera de 1/8" o menos
L/D	24:1 o superior
Paquete de mallas	Malla de 20/60/60/20
Canal de enfriamiento	50–65°C
Alimentador	Gravimétrico—3 compartimentos (para el color)
Condiciones de secado, solo para catalizador	Desecante, 4 horas a 60°C

PROCESAMIENTO	
Temperatura	
Pre calentamiento del alambre	110–120°C
Zonas de alimentación	165°C
Transición	170°C
Dosificación	177°C
Cabezal/dado	182°C
Material fundido	177–190°C
Llama a la punta del salida del dado	Sí
Velocidad de la línea	La velocidad superior de la línea mejora mezclado de los dos compuestos y apariencia superficial del aislamiento de la superficie
Compuesto de purga	HDPE

La resina no se puede secar; tiene una vida útil de 6 meses si se almacena cerrada en un lugar fresco y seco, y debe consumirse después de su apertura. Precauciones: el extrusor no debe dejarse en reposo con el material en el barril. Purgar constantemente en la medida de lo posible. Si ya se ha degradado, puede ser necesaria una limpieza completa.

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.