



Systemy Gorących Kanałów
Globalne Rozwiązania

Vol.1



A2

HEATLOCK

Gorące Kanały Kompleksowe Rozwiązania

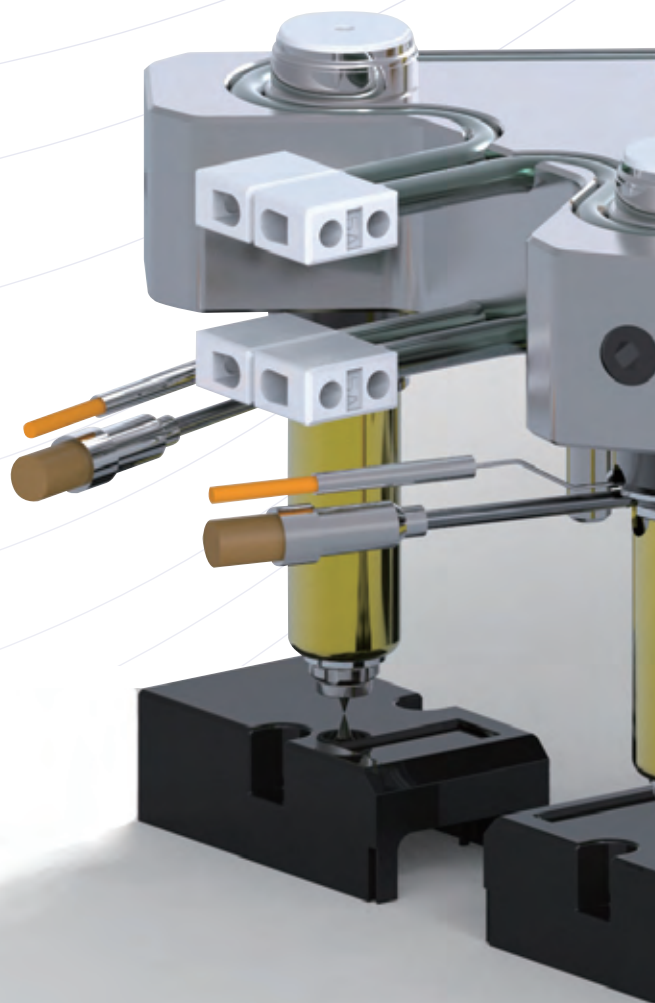
Nasze korzenie tkwią w Szwecji. Po przeniesieniu siedziby do Chin oferujemy gorące kanały wytwarzane w oparciu o międzynarodowe standardy prowadzenia biznesu oraz system ścisłej kontroli jakości i zarządzania. Mamy 30 letnie doświadczenie w branży.

Jeśli szukacie Państwo systemu gorących kanałów, lub bardziej zaawansowanego rozwiązania w postaci gorącej połówki, zaprojektowanych z myślą o trwałości oraz prostocie serwisowania - możemy Państwu pomóc. Nasze systemy są izolowane ceramicznie.

Jeśli zleciliście Państwo budowę formy w chińskiej narzędziowni i zastanawiacie się jak profesjonalnie zarządzać tym projektem nie wyjeżdżając do Chin jesteśmy w stanie pomóc. Mamy zespół wykwalifikowanych menadżerów którzy na miejscu zweryfikują poszczególne etapy powstawania formy z systemem gorących kanałów Heatlock.

Działamy globalnie poprzez szeroką sieć naszych partnerów - potrafimy to zrobić!

HEATLOCK - Państwa dostawca rozwiązań gorących kanałów w skali lokalnej i światowej.





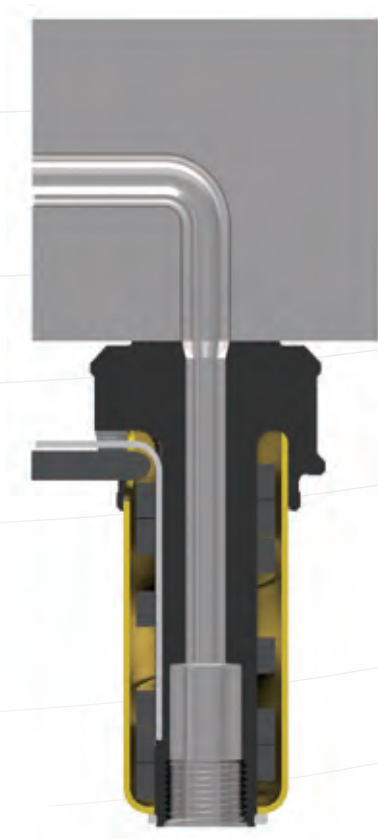
A2 doskonały system modułowy

Gorące kanały o budowie modułowej przeprojektowane z myślą o prostocie użytkowania przy zachowaniu maksymalnej wydajności.

Do prawidłowego montażu naszego systemu A2 wystarczy zamontować gorący kanał w Państwa formie w jego najwyższej pozycji używając naszego wirtualnego systemu pozycjonowania przewężki. Następnie należy przeszlifować podpory w celu dopasowania wysokości do skalkulowanej rozszerzalności cieplnej, przykręcić płytę mocującą i gotowe.

Wykonujemy także dysze nietypowe - dopasowane do indywidualnych potrzeb Państwa produkcji.

→ A2 doskonały system modułowy



Modułowy system typu "wół roboczy". Prostota w obsłudze i serwisowaniu, modułowość dla dopasowania do konkretnych potrzeb. Wszystkie części (moduły) stanowiące serię A2 są takie same jak użyte w naszej serii A3 All-In-One (dysze wkręcane w rozdzielacz).

Dzięki pomocy naszego przewodnika dobór dyszy właściwej do przewężki potrzebnej w konkretnym wyrobie, jest prosty. Wystarczy wybrać rozmiar dyszy oraz długość i kształt końcówki. We wszystkich 8 rodzajach końcówek możliwy jest wybór między wersją jedno- lub trójotworową.

Do tworzyw zbrojonych lub innych wymagających większej odporności na ścieranie należy wybrać końcówkę TZM dostępną w wersji jednootworowej.

Wszystkie końcówki zostały zaprojektowane tak, aby zapewnić minimalne obciążenie tworzywa przy jednoczesnym zapewnieniu stabilnej, kontrolowanej temperatury przewężki.

Rodzaje frontów:

NOS/POS: brak widocznego śladu na powierzchni detalu

NPS/PPS: pozostawia ślad w kształcie pierścienia na detalu

NPX/PPX: wersja z wydłużonym frontem pozostawia ślad w kształcie pierścienia, używana w przewężkach kształtowych lub do wtrysku w kanał pośredni

ENX: "zamiennik dyszy zimnokanałowej"



NOS



NOX



NPS



NPX



POS



PPS



PPX



ENX

Jaki wybrać front dyszy:

Wszystkie fronty PS/PX oraz NX są wykonane w twardości 52-54HRC

Końcówki:

N: iglica, jedno lub trójotworowa, dostępna w wersji utwardzonej TZM z jednym otworem dla tworzyw zbrojonych

P: otwarta

**NOS**

- > Odkryta, bezpośredni wtrysk, mały ślad na detalu
- > Wersja z jednym otworem do tworzyw wrażliwych
- > TZM z jednym otworem do tworzyw zbrojonych

**NOX**

- > Odkryta, bezpośredni wtrysk, mały ślad na detalu
- > Wersja z jednym otworem do tworzyw zbrojonych

**NPS**

- > Bezpośredni wtrysk, mały ślad, zredukowane strunowanie
- > Wersja z jednym otworem do tworzyw wrażliwych, TZM z jednym otworem do tworzyw zbrojonych
- > Wymienny front

**NPX**

- > Bezpośredni wtrysk, mały ślad, zredukowane strunowanie
- > Wersja z jednym otworem do tworzyw wrażliwych, TZM z jednym otworem do tworzyw zbrojonych
- > Wtrysk na krzywiznie lub w zimny dołot
- > Wymienny front

**POS**

- > Odkryta, bezpośredni wtrysk, mały ślad na detalu
- > Swobodny przepływ, niskie obciążenie tworzywa
- > Szybkie chłodzenie przewężki

**PPS**

- > Odkryta, bezpośredni wtrysk, mały ślad na detalu
- > Swobodny przepływ, niskie obciążenie tworzywa
- > Wymienny front

**PPX**

- > Bezpośredni wtrysk lub w zimny dołot mały ślad na detalu
- > Wtrysk na krzywiznie lub w zimny dołot
- > Wymienny front

**ENX**

- > Otwarta końcówka
- > Swobodny przepływ, niskie obciążenie tworzywa
- > Wtrysk w zimny kanał lub dołot

Zawartość

→ Wybór dyszy 4-5



→ Średnica dyszy 7



→ A2 dysza 8-9



→ A2-VG dysza 10



→ A2-MT dysza 11



→ A2 części zamienne 12-13



→ Rozdzielacz 14-17



→ Ceramika 18



→ Zapytanie formularz 19

Przewodnik wyboru dyszy



Typ	NOS		NOX		NPS		NPX		POS		PPS		PPX		ENX	
Kanał Ø	5	7	5	7	5	7	5	7	5	7	5	7	5	7	5	7
Przewężka Ø	0,6-2	0,8-3	0,6-2	0,8-3	0,6-2	0,8-3	0,6-2	0,8-3	0,6-2	0,8-3	0,6-2	0,8-3	0,6-2	0,8-3	1,5-3	2-4

Max rekomendowana waga wtrysku

Niska	200	420	200	420	200	420	200	420	350	620	350	620	350	620	350	620
Średnia	120	260	120	260	120	260	120	260	150	310	150	310	150	310	150	310
Wysoka	40	110	40	110	40	110	40	110	80	200	80	200	80	200	80	200

Przydatność

PP	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
PS/PE	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
ABS/SAN	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
POM	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
LCP	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
PBT	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
PET	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
PA6/PA66	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
PC	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
PMMA	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
PPO	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
PES/PEK	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
PPS/PEI	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

Lepkość:

Niska

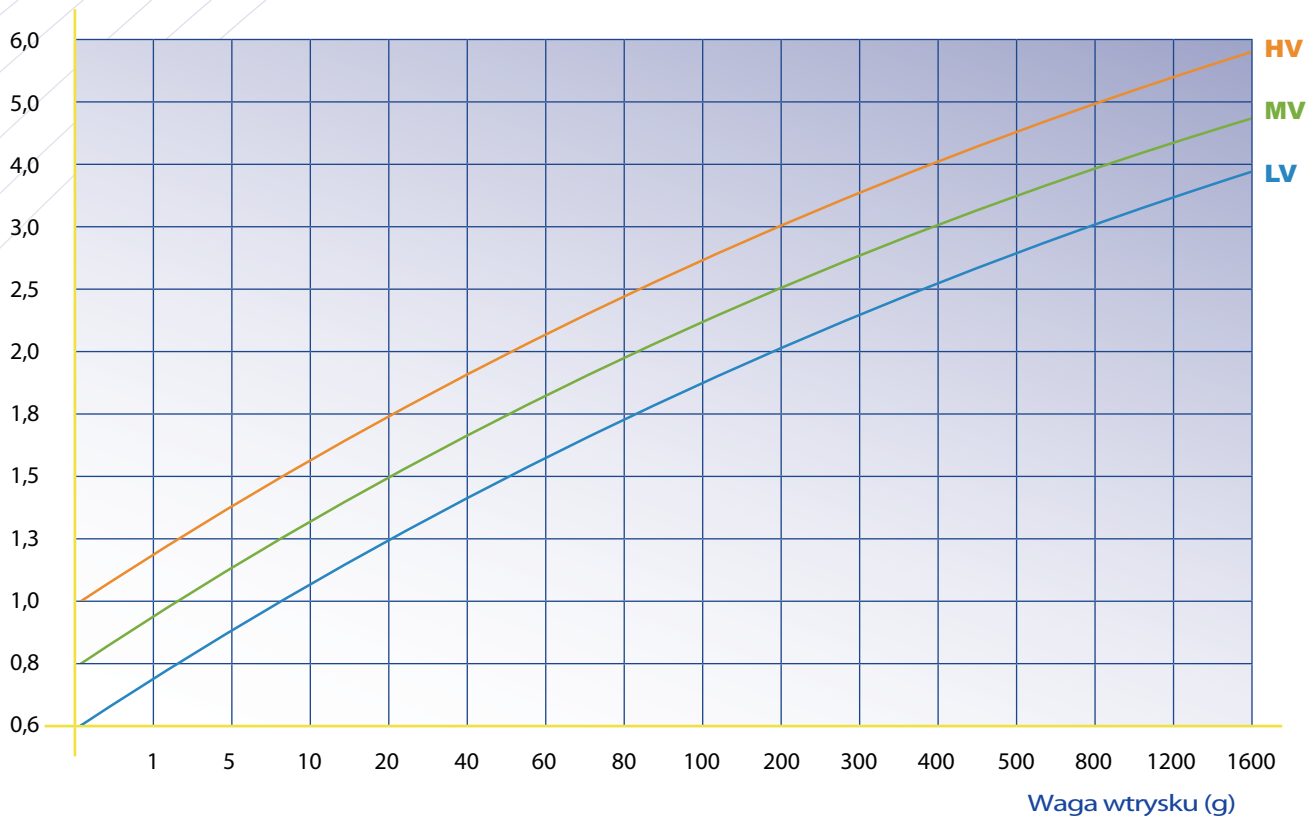
Średnia

Wysoka

***Doskonała *Zadzwon do Heatlock

→ Średnica przewężki

Przewężka Ø



Uwaga:

Dla dysz TP zmniejszyć przewężkę o 30%
Dla tworzyw zbrojonych zwiększyć o 30%

1. **LV** Niska gęstość tworzywa PS, PE, PP
2. **MV** Średnia gęstość tworzywa ABS, SAN, PA, POM
3. **HV** Wysoka gęstość tworzywa PC, PMMA, PC/ABS, PUR

Powyższy wykres prosimy traktować jako ogólną wytyczną opartą na naszym doświadczeniu zdobytym w tysiącach aplikacji. Należy jednak pamiętać, że ostateczny wynik zależy od wielu czynników dotyczących konkretnej formy, takich jak: masa, prędkość i ciśnienie wtrysku, temperatura formy oraz kontrola temperatury wokół punktu wtrysku. Ważna jest także kontrola temperatury obszaru położonego naprzeciw punktu wtrysku.

Należy uwzględnić, że mniejsza przewężka zastyga szybciej od przewężki o większej średnicy. Szybszy czas cyklu umożliwia mniejszą przewężkę, dłuższy czas cyklu

wymaga większych średnic.

Gdy czas cyklu jest krótki oraz prędkość wtrysku wysoka, należy rozważyć konieczność zastosowania chłodzenia, aby zapobiec przegrzaniu przewężki.

W przypadku wtrysku w zimny kanał zalecane jest zastosowanie większej przewężki, aby zredukować spadek ciśnienia oraz współczynnik degradacji tworzywa.

Powyższy wykres jest tylko ogólną wskazówką.

Ostateczna decyzja powinna zostać podjęta przez konstruktora biorącego pod uwagę powyższe czynniki lub wynik symulacji procesu wtrysku.

→ A2 dysze

Przykład zamówienia:

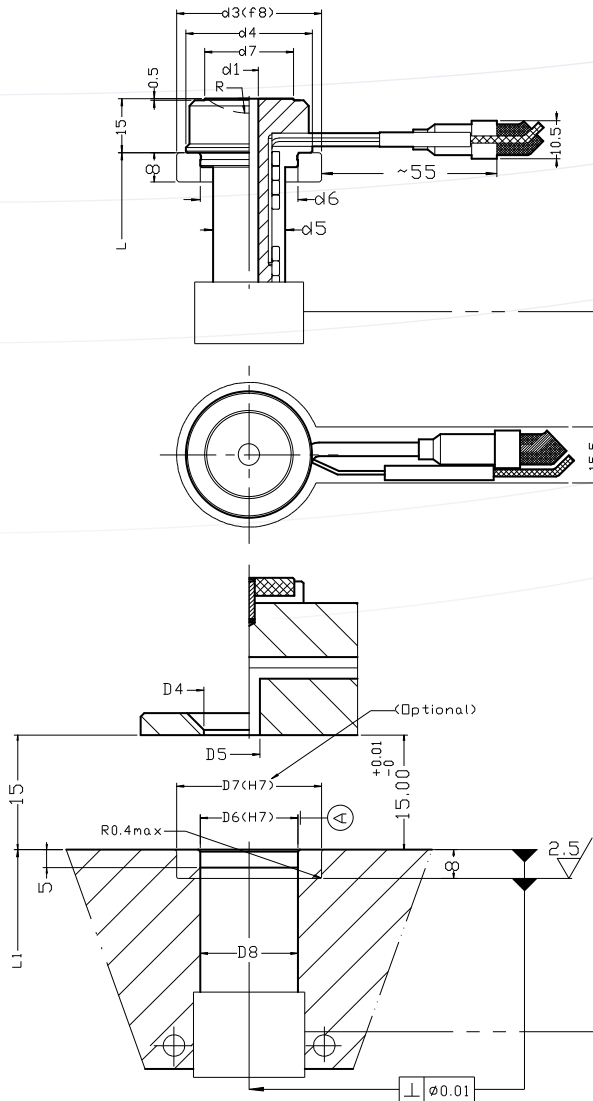
→ **A2 - NOS - 080 - 05 - 1 - 3**

Znak Front L Kanał Igła Ilość
serii typ dia. mat. otworów

kody końcówek:

Material: 1=stop miedzi, 3=TZM

Exits: 1=jeden otwór, 3=trzy otwory

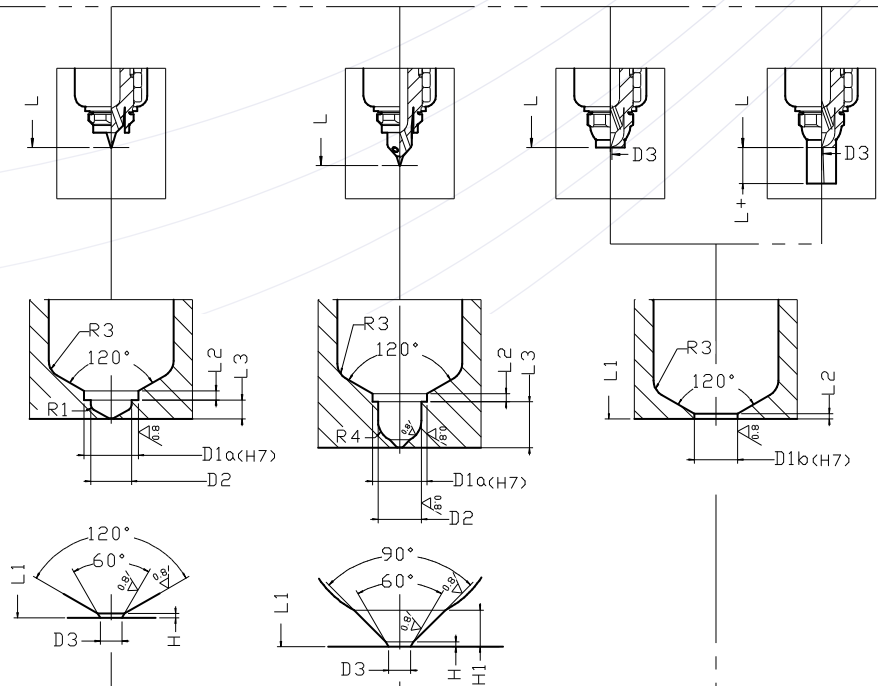


NOS

NOX

NPS

NPX



Kanał	05						Kanał	07							
L	40	50	60	80	100	120	L	40	60	80	100	120	140	160	
L1	40.11	50.13	60.15	80.18	100.22	120.26	L1	40.12	60.15	80.19	100.23	120.27	140.31	160.34	
L(NOX)	45	55	65	85	105	125	L(NOX)	45	65	85	105	125	145	165	
L1(NOX)	40.11	50.13	60.15	80.18	105.22	125.26	L1(NOX)	45.12	65.15	80.19	105.23	125.27	145.31	165.34	
d1	5						d1	7							
d3	C30,T30						d3	C40,T36							
d4	29						d4	35							
d5	20						d5	24							
d6	23						d6	27							
d7	18						d7	24.5							
D4	20						D4	26.5							
D5	5						D5	7							
D6	23						D6	27							
D7	C30,T30						D7	C40,T36							
D8	23						D8	27							

•C=Ceramika;T=Tytan

Technologia wirtualnego pozycjonowania przewężki, V-GATE

Opracowana przez nas technologia V-GATE zapewnia optymalne ułożenie końcówki dyszy w przewężce podczas pracy w temperaturze roboczej. Geometria przewężki oraz ustawienie frontu dyszy to wartości, które należy wyliczyć dla każdej indywidualnej aplikacji. Prawidłowe dane umożliwiają uzyskanie doskonałego "kosmetycznego" wlewka przy niższych temperaturach wtrysku i mniejszym obciążeniu termicznym tworzywa sztucznego.



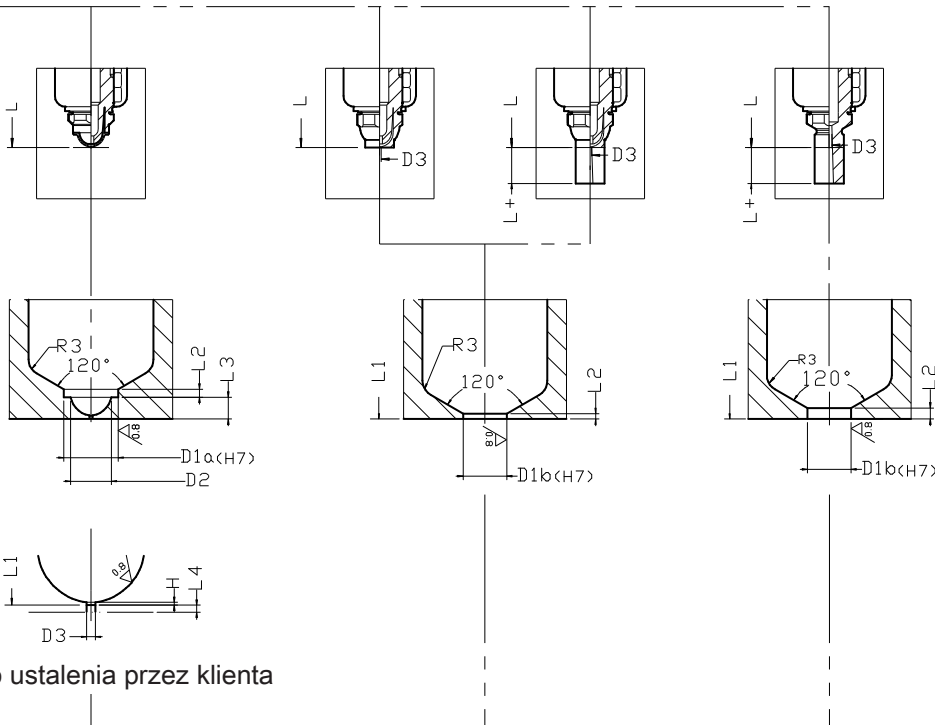
Wartość L1 podano przy 170°C różnicy pomiędzy temperaturą wtrysku a formy

POS

PPS

PPX

ENX



L4 do ustalenia przez klienta

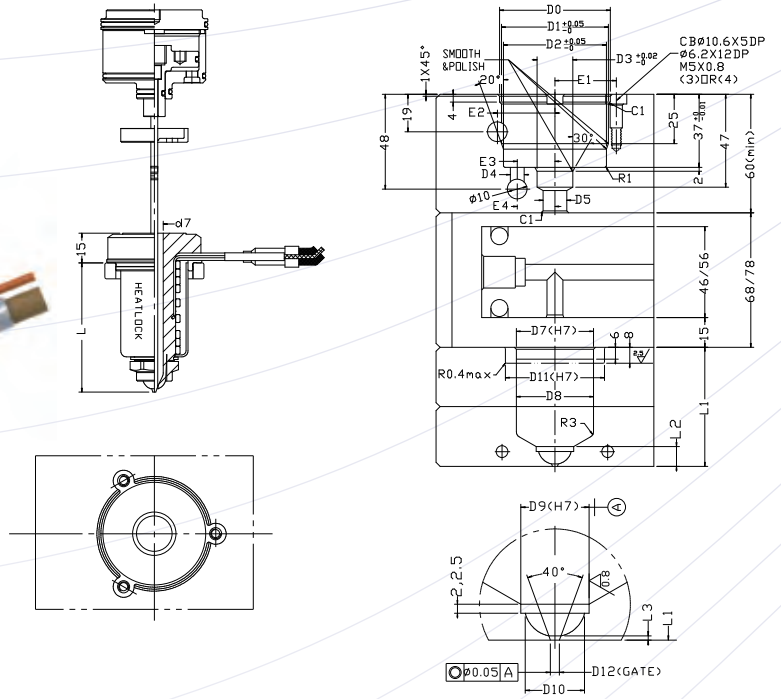
Rozmiar	L3			L+			L2						D1a	D1b	D2			D3						H			H1					
	NO	NO	POS	ENX	NPX	PPX	ENX	NO	NO	NPS	NPX	POS	PPS	PPX	ALL	ALL	NO	NO	POS	ENX	NO	NO	NPS	NPX	POS	PPS	PPX	NO	NO	POS	NO	
05	8,5	3,5		10			2	2	2	1	1	2	1	1	10	8	8	8	7,5	3≥1.5			2≥0.6			3≥0.6			0,2			1,5
07	8,5	3,5		15			2	2,5	2,5	1,5	1,5	2,5	1,5	1,5	12	10		9		4≥2			3≥0.8			4≥0.8			0,2			1,5

→ A2-VG



Seria A2-VG

- Pneumatyczny system zaworowy
- Brak wlewka na detalu
- Przewężka od 0,8 do 5mm



(mm)

Rozmiar	L	L1	d7	D0	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8	D9	D10	D11	D12	E1	E2	E3	E4	L2	L3
1	40	40.11	4	42	40	38	18	6	12	11	23	23	10	7.5	C30 T30	≥0.8	24	23	15	18	5.5	0.8
	50	50.13																				
	60	60.15																				
	80	80.18																				
	100	100.22																				
	120	120.26																				

2	40	40.12	6	42	40	38	18	6	12	11	27	27	12	9	T36	≥1.0	24	23	15	18	6	0.8
	60	60.15																				
	80	80.19																				
	100	100.23																				
	120	120.27																				
	140	140.31																				
	160	160.34																				

• D3: C = Ceramika; T = Tytan

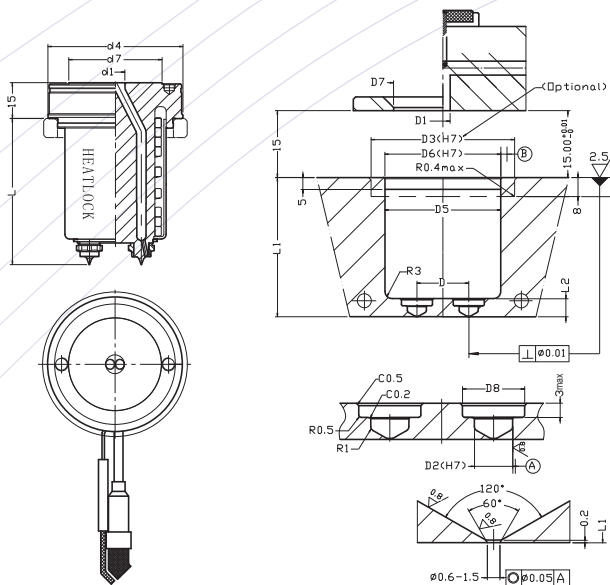
Przykład zamówienia :

A2 --- VG --- 080 --- 05

Dysza Front L Kanał
Seria typ dia.

→ A2-MT

Dysza wielokrotna



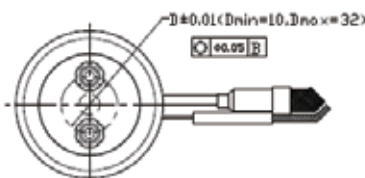
Seria A2-MT

- Łatwy montaż i serwis
- Szybkie schładzanie przewężki
- Bezpośredni wtrysk w małe detale
- Gramatura do 140 gramów
- Tytanowy izolator w opcji

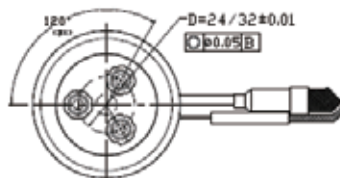
(mm)

Seria	L	L1	d	d1	d2	d3	d4	d5	d6	d7	L2	D	D1	D2	D3	D5	D6	D7	D8
A2MT04040102	40	40.13	10	8	8	T50	48	34	39	32	4.5	10	8	8	T50	39	39	34	13
A2MT04080102	80	80.23																	
A2MT04060162	60	60.18	16	8	8	T54	52	38	44	34.5	4.5	16	8	8	T54	44	44	37	13
A2MT04080162	80	80.23																	
A2MT04060164	60	60.18																	
A2MT04080164	80	80.23																	
A2MT05080242	80	80.23	24	8	10	T65	61	48	53	43.5	5.5	24	8	10	T65	53	53	46	15
A2MT05080243	80																		
A2MT05080244	80																		
A2MT05080322	80	80.23	32	8	10	T73	69	56	61	51.5	5.5	32	8	10	T73	61	61	54	15
A2MT05080323	80																		
A2MT05080324	80																		

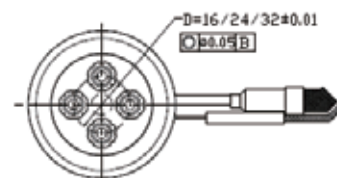
Typ	Masa (g)	Mała gęstość	Średnia gęstość	Duża gęstość
A2MT04		<140	<60	Ø 0.6 is the minimum, the maximum is 1.5mm
A2MT05		<200	<120	Ø 0.6 is the minimum the maximum is 2 mm



2 Końcówki



3 Końcówki



4 Końcówki

Wymiar CC (D) lub niestandardowa długość dyszy mogą zostać dopasowane do wymogów klienta

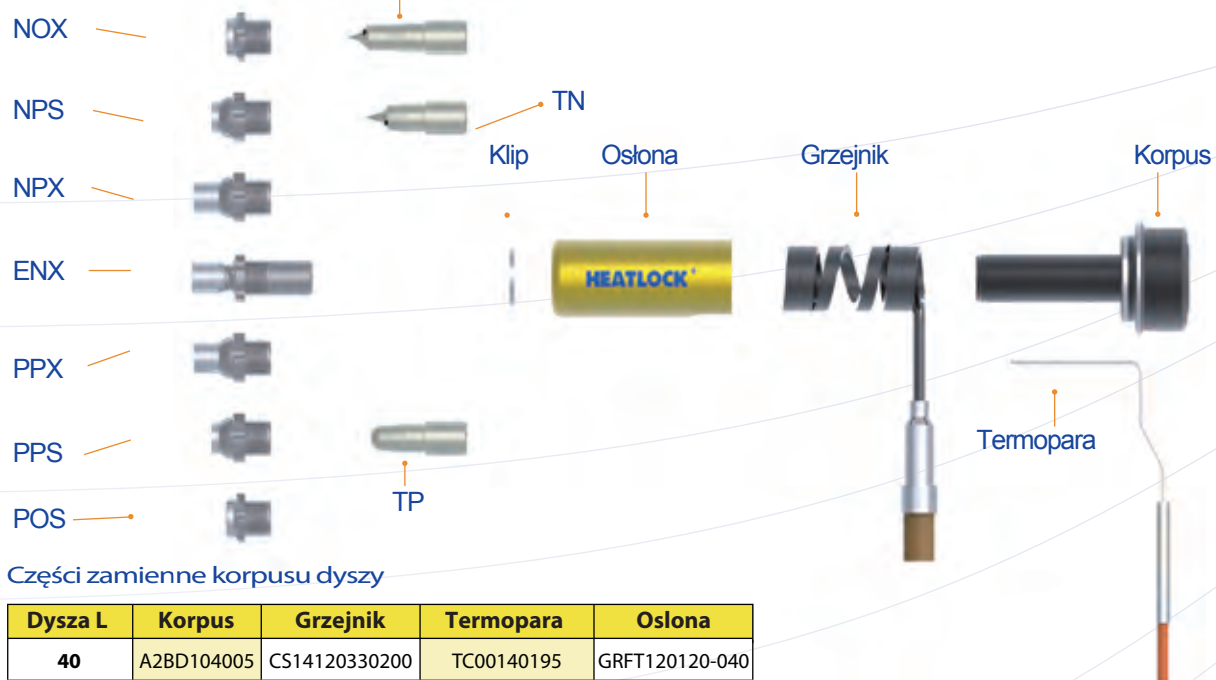
Przykład zamówienia :

A2---MT---XX---XXX---XX---X

(Series) (Rozmiar) (L) (D) (Końcówki)

A2 MT 04 040 10 2

Wydłużona TN → A 2 części zamienne



Części zamienne korpusu dyszy

Dysza L	Korpus	Grzejnik	Termopara	Oslona
40	A2BD104005	CS14120330200	TC00140195	GRFT120120-040
50	A2BD105005	CS14120430200	TC0014020	GRFT120120-050
60	A2BD106005	CS14120530225	TC0014021	GRFT120120-060
80	A2BD108005	CS14120730250	TC0014022	GRFT120120-080
100	A2BD110005	CS14120930350	TC0014022	GRFT120120-100
120	A2BD112005	CS14121130350	TC0014025	GRFT120120-120
40	A2BD204007	CS14150310260	TC00140195	GRFT224200-040
60	A2BD206007	CS14150510300	TC00140210	GRFT224200-060
80	A2BD208007	CS14150710350	TC00140220	GRFT224200-080
100	A2BD210007	CS14150910450	TC00140220	GRFT224200-100
120	A2BD212007	CS14151110450	TC00140250	GRFT224200-120
140	A2BD214007	CS14151310500	TC0014025	GRFT224200-140
160	A2BD216007	CS14151510550	TC0014025	GRFT224200-160

Części zamienne frontu dyszy

Nr art.	Rozmiar kanału 05		Nr art.	Rozmiar kanału 07	
	Nakrętka	Końcówka		Nakrętka	Końcówka
A3NOS110101-1	A3OS11010	A3TN109281-1	A3NOS212121-1	A3OS21212	A3TN211351-1
A3NOS110103-1		A3TN109283-1	A3NOS212123-1		A3TN211353-1
A3NOS110101-3		A3TN109281-3	A3NOS212121-3		A3TN211351-3
A3NOS110104-1		A3TN109284-1	A3NOS212124-1		A3TN211354-1
A3NPS108101-1	A3PS10810	A3TN109281-1	A3NPS210121-1	A3PS21012	A3TN211351-1
A3NPS108103-1		A3TN109283-1	A3NPS210123-1		A3TN211353-1
A3NPS108101-3		A3TN109281-3	A3NPS210121-3		A3TN211351-3
A3NPS108104-1		A3TN109284-1	A3NPS212124-1		A3TN211354-1
A3NPX108101-1	A3PX10810	A3TN109281-1	A3NPX210121-1	A3PX21012	A3TN211351-1
A3NPX108103-1		A3TN109283-1	A3NPX210123-1		A3TN211353-1
A3NPX108101-3		A3TN109281-3	A3NPX210121-3		A3TN211351-3
A3NPX108104-1		A3TN109284-1	A3NPX210124-1		A3TN211354-1
A3NOX110101-1	A3OS11010	A3TN109331-1	A3NOX212121-1	A3OS21212	A3TN211401-1
A3NOX110101-3		A3TN109331-3	A3NOX212123-3		A3TN211401-3
A3ENX10810	A3ENX10810	A3ENX10810	A3ENX21012	A3ENX21012	A3ENX21012
A3POS11010	A3OS11010	A3TP10927	A3POS21212	A3OS21212	A3TP21133
A3PPS10810	A3PS10810		A3PPS21012	A3PS21012	
A3PPX10810	A3PX10810		A3PPX21012	A3PX21012	



A2 wybór końcówki

Standardowe końcówki wykonane z utwardzanego stopu miedzi przeznaczone są do niezbrojonych tworzyw sztucznych. Dostępne są w wersjach z jednym albo trzema otworami wylotowymi. Kończówka jednootworowa jest zalecana do tworzyw wrażliwych termicznie lub tam, gdzie wymagana jest kosmetyczna jakość wlewka i niedopuszczalne są widoczne linie płynięcia tworzywa. TZM to twarde, odporne na scieranie końcówki o doskonałej przewodności cieplnej przeznaczone do tworzyw ściernych np. zbrojonych włóknem szklanym (jeden otwór).

Części zamienne

1 otwór			3 otwory
Miedź	TZM	TZM-SHN	Miedź
A3TN109281-1	--	A3TN109284-1	A3TN109281-3
A3TN109331-1			A3TN109331-3
A3TN211351-1	--	A3TN211354-1	A3TN211351-3
A3TN211401-1			A3TN211401-3

A2VG części zamienne - iglice

Iglia	Rozmiar 05		Rozmiar 07	
	L=40-80mm	L=100-120mm	L=40-100mm	L=120-160mm
	A1PN12021538	A1PN12301538	A1PN22022538	A1PN22602538

A2VG pozostałe części zamienne

A2VG	Tłok	Obudowa cylindra	Pokrywa cylindra	Uszczelnienie	Viton Ori				
Size 05	A1PT2312600	A1CY2383500	A1CT2401000	A1VS2312400	ORIN-00235	ORIN-00234	ORIN-00233	ORIN-00228	ORIN-00227
Size 07	A1PT2313600	A1CY2383500	A1CT2401000						

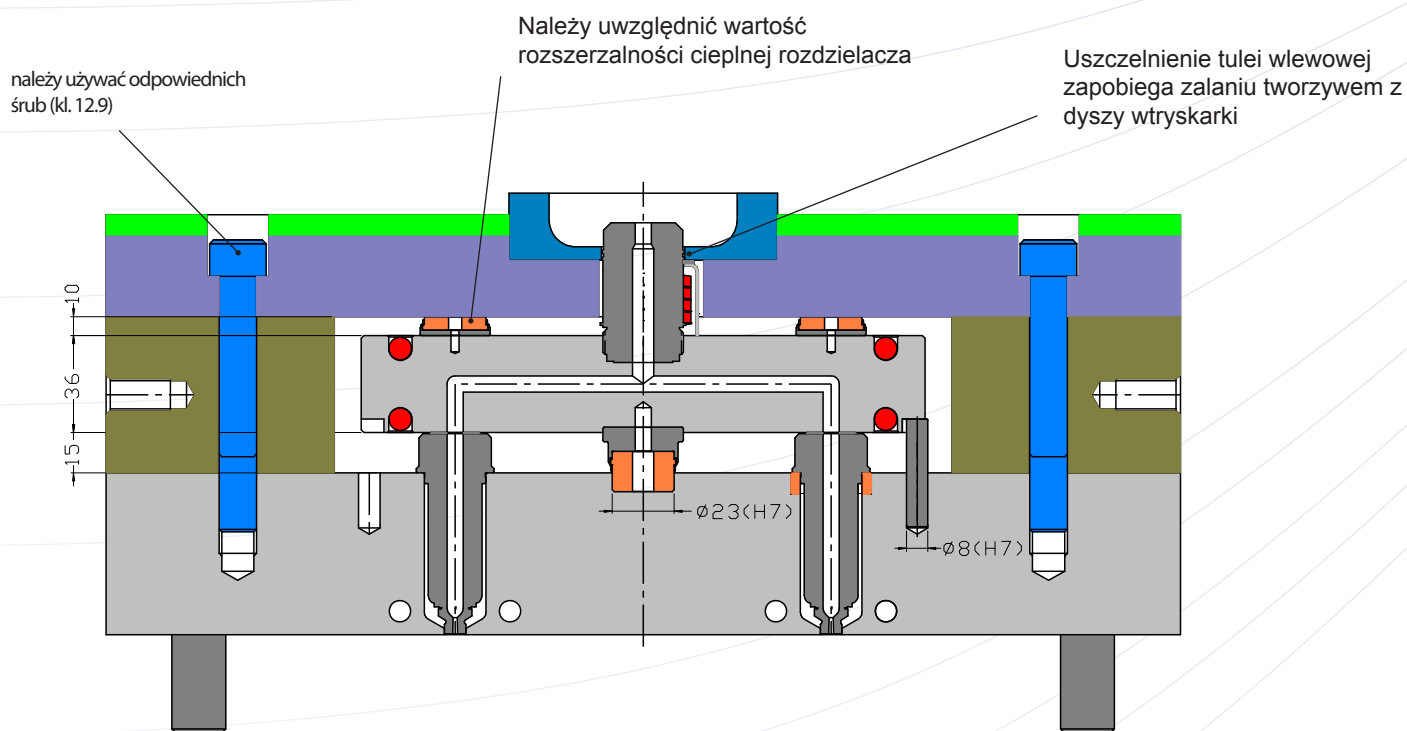
A2VG części zamienne frontu

Dysza	Front	
	Rozmiar 05	Rozmiar 07
A2VG	A3VG109261	A3VG211331

A2MT

Dysza	Tsui ciała	Kończówka	Obejma	Grzejnik	Termopara	Oslona	Pierscien
A2MT04	A2MBD04040102	A3TN0465251	A3SL650908	CS14210330300	TC00140210	RFT334200-040	TIM05003908
	A2MBD04080102			CS14210690450	TC00140230	RFT334200-080	
	A2MBD04060162			CS01280520500	TC00140220	RFT438200-060	
	A2MBD04080162		A3SL6509086	CS01280680600	TC00140230	RFT438200-080	TIM05404408
	A2MBD04060164			CS01280520500	TC00140220	RFT438200-060	
	A2MBD04080164			CS01280680600	TC00140230	RFT438200-080	
A2MT05	A2MBD05080242	A3TN109281-1	A3OS11010	CS01370720700	TC00140220	MTRFT548073	TIM06505308
	A2MBD05080243			CS01430720900		MTRFT556073	TIM07306108
	A2MBD05080244						
	A2MBD04080322						
	A2MBD04080323						
	A2MBD04080324						

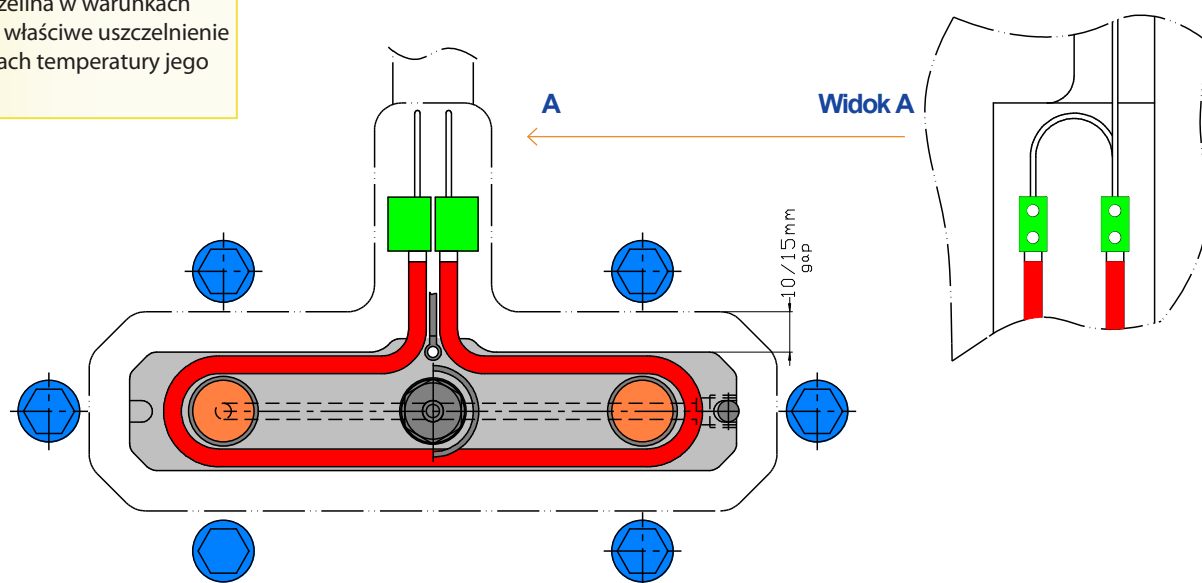
→ Zabudowa systemu



Bardzo ważne:

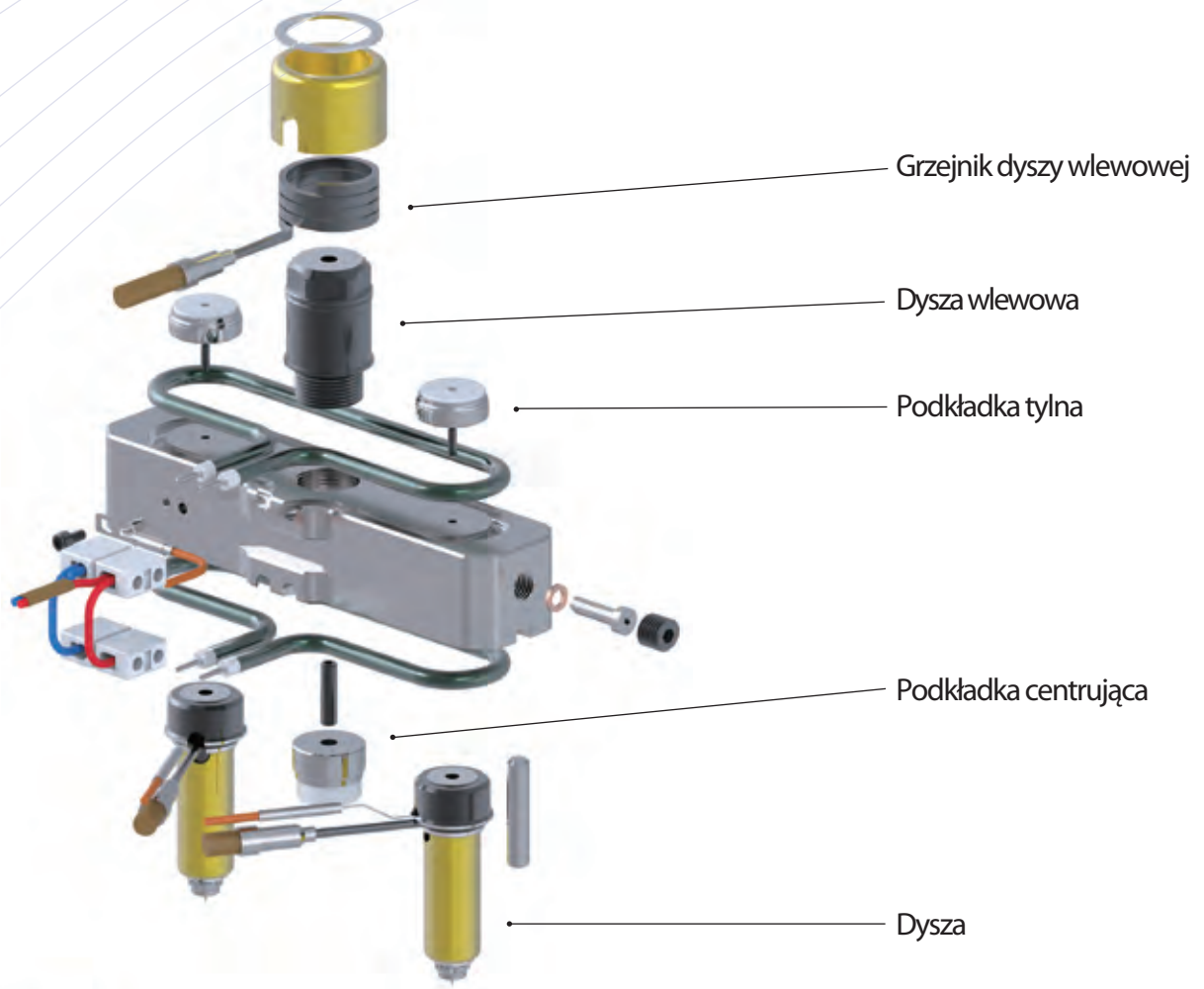
Pierścienie są dostarczane są w nominalnych wymiarach $7 + 0,02$ i $10 + 0,02$ oraz $14 + 0,02$.

Należy je zeszlifować do wymiaru przedstawionego na rysunku GA drwg. Odpowiednia szczelina w warunkach zimnych zapewni właściwe uszczelnienie układu w warunkach temperatury jego pracy.



Rozszerzalność cieplna	$\Delta T = 120^{\circ}\text{C}$	$\Delta T = 140^{\circ}\text{C}$	$\Delta T = 180^{\circ}\text{C}$	$\Delta T = 200^{\circ}\text{C}$	$\Delta T = 220^{\circ}\text{C}$
Rozdzielacz o grubości 36	0,05	0,06	0,08	0,09	0,10

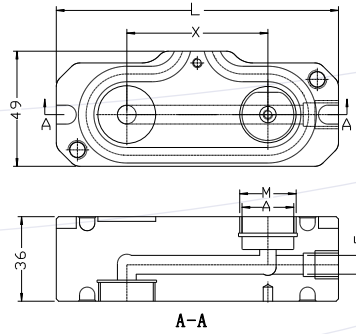
→ Rozdzielacz



Typowe rozdzielacze A2,
system "pływający" dopasowany
do codziennej pracy

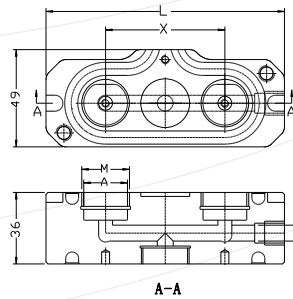
- Zoptymalizowany kosztowo
- Rozdzielacz izolowany ceramicznie
- Ceramiczna izolacja dysz w opcji
- Dopasowanie do wymogów klienta
- Systemy zaworowe
- Dysze wielokrotne

Offset



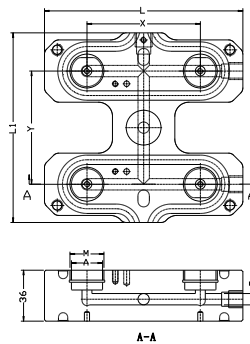
Art. Nr	M	A(Ø)	F(Ø)	L=120 X	L=140 X	L=160 X	L=180 X	L=200 X	L=220 X
SMO/3606	20	18	6	60	80	100	120	140	160
SMO/3608	24	22	8						

Typ I



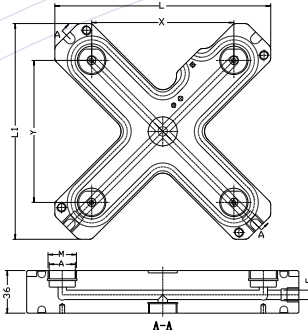
Art. Nr	M	A(Ø)	F(Ø)	L=120 X	L=140 X	L=160 X	L=180 X	L=200 X	L=220 X	L=260 X	L=300 X	L=340 X
SMI/3606	20	18	6	60	80	100	120	140	160	200	240	280
SMI/3608	24	22	8									

Typ H



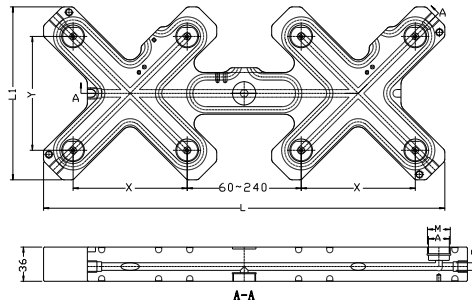
Art. Nr	M	A(Ø)	F(Ø)	Y	L=140 X	L=160 X	L=180 X	L=200 X	L=220 X	L=260 X	L=300 X	L=340 X	L1
SMH/3606	20	18	6	80	80	100	120	140	160	200	240	280	134
SMH/3608	24	22	8										
SMH/3606	20	18	6	100		100	120	140	160	200	240	280	154
SMH/3608	24	22	8										
SMH/3606	20	18	6	120			120	140	160	200	240	280	174
SMH/3608	24	22	8										
SMH/3606	20	18	6	140				140	160	200	240	280	194
SMH/3608	24	22	8										

Typ X



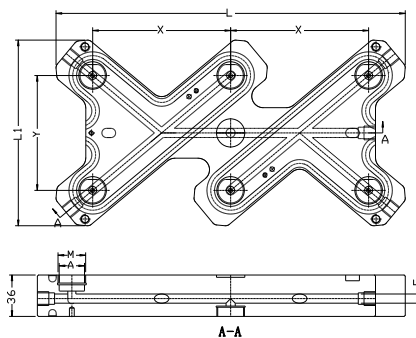
Code	M	A(Ø)	F(Ø)	L=129 X/Y	L=149 X/Y	L=169 X/Y	L=182 X/Y	L=202 X/Y	L=222 X/Y	L=262 X/Y	L=302 X/Y
SMX/3606	20	18	6	60	80	100	120	140	160	200	240
SMX/3608	24	22	8								

Typ X-X



Art. Nr	M	A(Ø)	F(Ø)	L=242 L1=129 X/Y	L=302 L1=149 X/Y	L=362 L1=169 X/Y	L=422 L1=182 X/Y	L=482 L1=202 X/Y	L=542 L1=222 X/Y	L=662 L1=262 X/Y	L=782 L1=302 X/Y
SMXX/3606	20	18	6	60	80	100	120	140	160	200	240
SMXX/3608	24	22	8								

Typ Y-Y



Art. nr	M	A(Ø)	F(Ø)	Y	L=222 X	L=264 X	L=305 X	L=344 X	L=384 X	L=465 X	L1
SMY/3606	20	18	6	80	80	100	120				142
SMY/3608	24	22	8								
SMY/3606	20	18	6	100		100	120	140			162
SMY/3608	24	22	8								
SMY/3606	20	18	6	120			120	140	160		182
SMY/3608	24	22	8								
SMY/3606	20	18	6	140				140	160	200	202
SMY/3608	24	22	8								

→ Ceramika

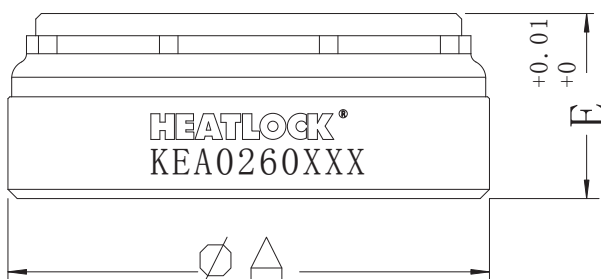


Technologia izolacji ceramicznej CE-FIX

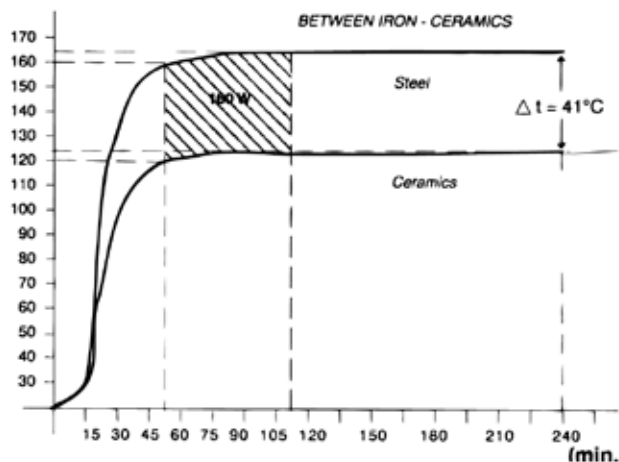
Ostatnie rozwinięcie naszej dobrze znanej technologii izolacji ceramicznej. Jako pierwsi w świecie wprowadziliśmy to rozwiązanie do technologii gorących kanałów w 1982 roku! Ceramika jest nieporównywalna z żadnym innym izolatorem po prostu zamyka ciepło wewnątrz izolowanego przedmiotu (z angielskiego; HEAT - ciepło LOCK - zamykać)

Wynikiem zastosowania tego materiału jest zmniejszone przenikanie ciepła w miejscach kontaktu z formą, przy zachowaniu ponadprzeciętnej wytrzymałości i stabilności formy wtryskowej oraz znacznej oszczędności energii. Nasza opatentowana technologia CE-FIX zapewnia łatwy montaż oraz dopasowanie systemu izolowanego przy pomocy tego doskonałego izolatora.

Standard



Art. Nr	A	E	Opis
KEA0260310	26	10	Tyłna podkładka
KEA0260314	26	14	Podpora
KEA0260620	26	20	Pierścień centrujący

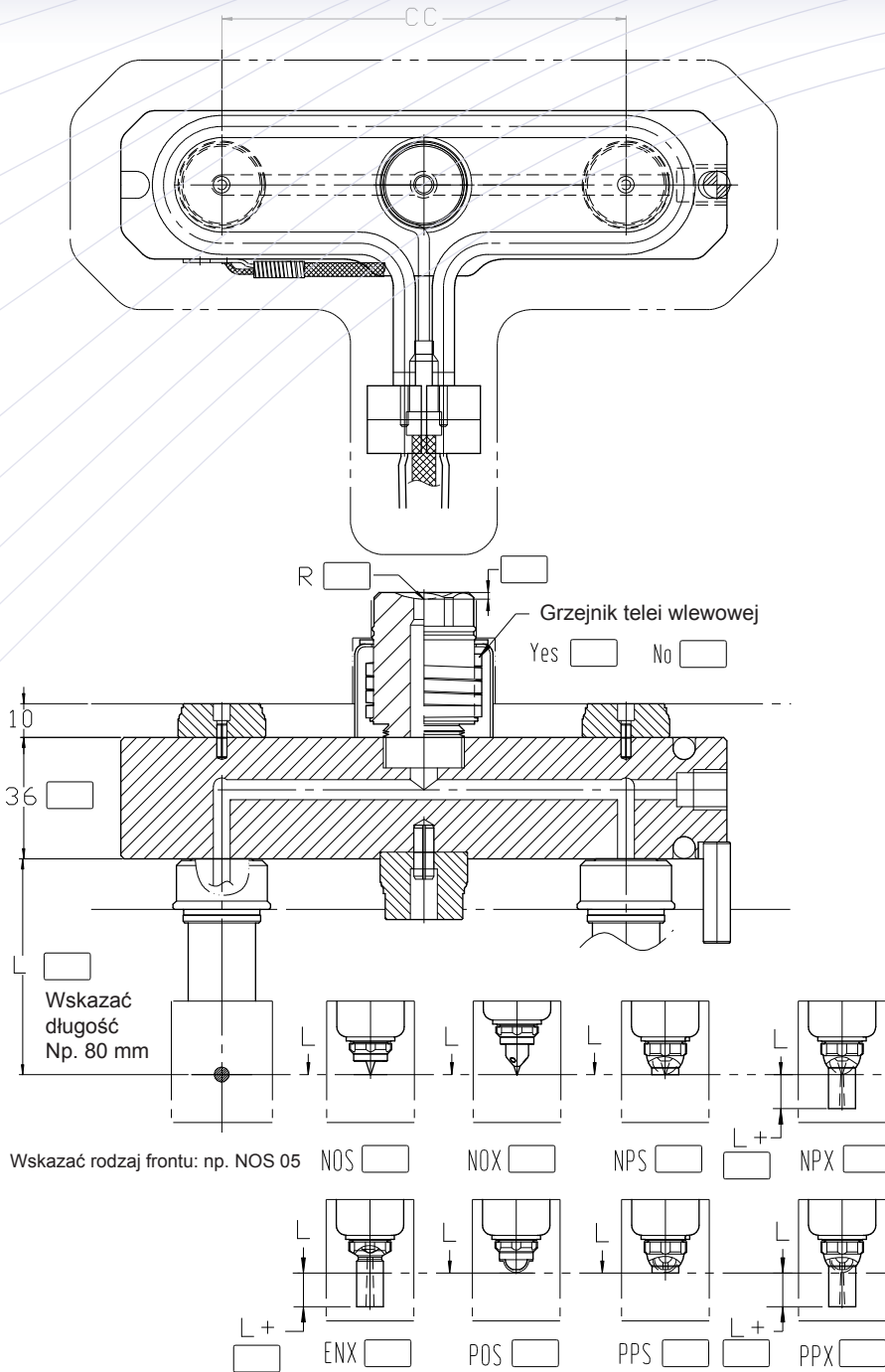


Wykres przedstawia porównanie przenikania ciepła między rozdzielaczem a płytą mocującą. Po jednej stronie mamy 4 podkładki stalowe, po drugiej 4 podkładki ceramiczne. Powierzchnia kontaktu wynosi 450 mm²

Wynik pokazuje różnicę o wartości 0,33Wh/mm² pomiędzy stalą a ceramiką. Pierścienie ceramiczne pozwalają zaoszczędzić 0,33Wh na każdym mm² powierzchni styku na każdą godzinę pracy formy w oprównaniu do pierścieni stalowych.

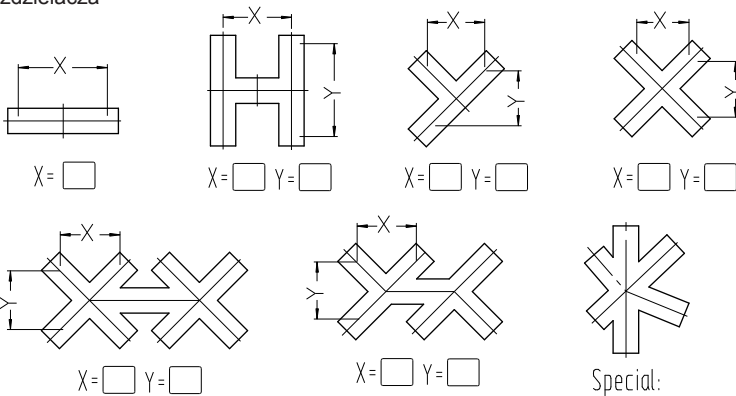
Podsumowanie:

- wyraźne oszczędności energii
- mniejszy spadek temperatury oznacza mniej pracy dla układu chłodzenia formy.



Wskaźnik rodzaju frontu: np. NOS 05 NOS NOX NPS NPX

Kształt rozdzielacza



Przykład zamówienia: H6080-94+10NPX1-3 05-R19D5H

Rozdzielacz			Dysza							Tuleja wlewowa				
Typ	X	Y	—	LA	LA+	Typ frontu	Materiał koń.	Wylot koń.	Kanał	—	R	D	Grzejnik	
H	60	80	-	94	10	NPX	1	-	3	05	-	R19	D5	H

Dane potrzebne do wyceny:

Numer projektu u klienta:	
Firma:	
Osoba do kontaktu:	Data:
Adres:	
Tel:	
Fax:	
E-mail:	
Opis produktu:	
Tworzywo:	Włókno szklane % Przeciwupalacz:
Masa na detal:	
Ilość gniazd:	
Ilość dysz na detal:	
Grubość ścianki:	
Uwagi:	

HEATLOCK®

**Hong Kong:
Heatlock Co Ltd**

Wealth Commercial Centre, 1805, 48 Kwong Wa St
Mong Kok KLN, Hong Kong
ph: +852 8120 5469
fx: +852 2653 5230

Dystrybucja w Polsce:

ROAL s.c.
ul. Szczepanowskiego 11/7
60-541 Poznań
tel: +48 61 8473242
fx: +48 618434581
kom: 501 104 928 (Iwo Kowański)

Zamówienia i informacje:

biuro@goracekanaly.pl

For a complete list of our distributor around the world,
please refer to our website www.heatlock.com

