

ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙ И ЗАПОМНИ!

1. Универсальность аппарата позволяет создать давление впрыска полимера, превышающее рабочее допустимое давление в кювете.

2. Разрушение кюветы в момент впрыска термополимера возможно при превышении допустимого давления усилия на аппарате Унипресс 02, Унипрес 03, Унипресс 2М при несоблюдении технологического процесса подготовки гипсовой формы, использовании некачественного гипса и ошибки обслуживающего персонала.

3. Качество пропрессовки зависит от температуры кюветы в момент прессования, устройства литниковой системы и положения включателя «режим» при работе на полимерах типа нейлон.

4. Рекомендации. В процессе подготовки гипсовой формы необходимо смазывать внутреннюю поверхность кюветы тонким слоем жидкого вазелина для компенсации незначительного расширения гипсовой массы в процессе отверждения и для легкого извлечения паковки после впрыска. Плоскость смыкания также смазывается после застывания полуформы. Металлический участок плоскостей полуформ должен быть очищен от гипса и воска при смыкании, после выпарки остатков воска. Необходимо проверять исправность элементов центрирования (штифтов и чистоту сопрягаемых отверстий). Работа на картриджах диаметром 22мм ведется при установленном давлении усилия на аппарате от 3,2 до 4,2 Бара, на картриджах диаметром 25мм от 5,5 до 5,7 Бара и на картриджах диаметром 28мм от 6,5 до 6,7 Бара. Несоблюдение этих требований может привести к превышению допустимых значений напряжений в металле кюветы и даже её разрушению.