

PLASTIQUES



- Plus de production
- Une meilleure qualité
- Moins de maintenance et de coûts

L'industrie des matières plastiques connaît bien les problèmes liés à l'humidité de l'air, de la formation de la condensation sur les moules (l'exsudation) à l'absorption de l'humidité par les granulés de plastique.

Les opérations de moulage par injection et par extrusion-soufflage utilisent des thermoplastiques qui sont amenés à l'état plastique sous la chaleur et mis en forme au moyen de moules. Dans la majorité des systèmes, on utilise de l'eau froide pour maintenir la surface du moule à basse température et raccourcir ainsi le temps de formage de chaque pièce afin d'augmenter les volumes de production. D'une manière générale, plus le moule est froid, plus le cycle est rapide et plus le rendement est important.

Travailler avec des moules à basse température crée des problèmes de condensation (exsudation) à la surface du moule, et particulièrement en été. Il en résulte des traces d'eau inacceptables sur le produit, la corrosion des moules coûteux et celle des tenons de guidage, avec les réparations ou même les remplacements qui s'en suivent. Le problème de l'exsudation peut facilement être surmonté: il suffit d'augmenter légèrement la température de la surface des moules. Cependant, ce n'est pas la solution préférée car elle rallonge le cycle de production des pièces et diminue donc le rendement. En installant un déshumidificateur, on peut obtenir une température du moule égale ou inférieure à 5°C sans risque d'exsudation.

Plus de production

Avec des moules à basse température, les durées de cycle peuvent être raccourcies, jusqu'à plus de 30% dans certains cas, ce qui permet d'avoir des rendements plus importants quelles que soient les conditions ambiantes extérieures.



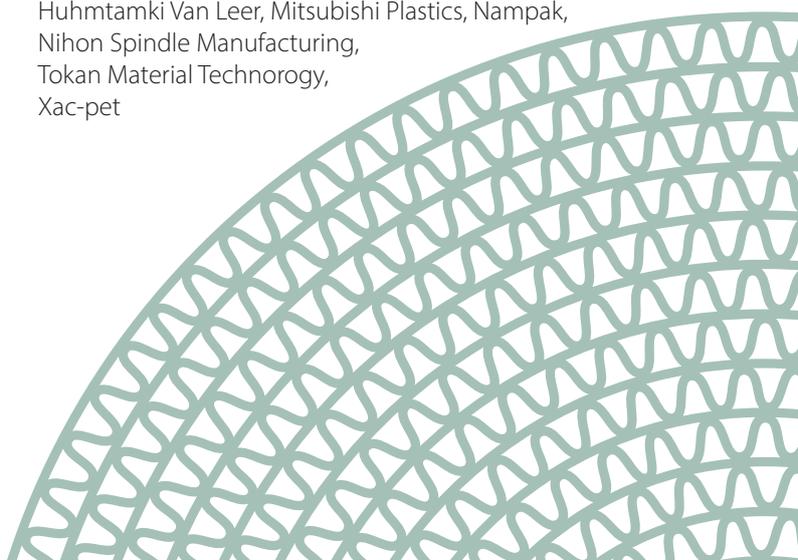
Stockage des matières premières

Lors du stockage des matières premières, en général des granulés de plastiques conservés en silos, il est important de protéger ces matières des dégâts provoqués par l'humidité. De même, les systèmes pneumatiques peuvent bénéficier d'un air sec qui évite le collage des pièces aux moules. Un déshumidificateur DST vous permet de contrôler l'humidité relative de l'air sur toute la chaîne de fabrication. Le stockage des moules bénéficie également d'un air sec. Plus besoin de temps et d'effort au graissage des moules - ils restent exempts de corrosion lorsque l'humidité relative est inférieure à 50%HR.

Les déshumidificateurs de Seibu Giken DST AB sont utilisés par plusieurs sociétés comme:

Consol plastics, Eurochiller, Hiestand Malaysia SDN. BHD. Huhmtamki Van Leer, Mitsubishi Plastics, Nampak, Nihon Spindle Manufacturing, Tokan Material Technology, Xac-pet

World leaders in dehumidification.



Seibu Giken DST AB

QUEL DÉSHUMIDIFICATEUR CHOISIR?

Pour tout problème d'humidité, il existe un déshumidificateur de Seibu Giken DST. La société DST améliore et développe continuellement sa gamme de produits. Contactez votre représentant DST le plus proche pour plus d'informations. Vous trouverez de plus amples informations sur les déshumidificateurs de DST et ses représentants sur notre site www.dst-sg.com.

Pourquoi déshumidifier?

La déshumidification est une manière économique et efficace d'éviter les problèmes d'humidité comme la rouille, les moisissures et la condensation. Il est également important de bien contrôler l'humidité de l'air lorsqu'on manipule des matériaux hygroscopiques.

Seibu Giken DST AB

La société suédoise Seibu Giken DST AB est une filiale de la société japonaise Seibu Giken Co Ltd. Seibu Giken fabrique, entre autres, des rotors de déshumidification, des rotors à COB et des échangeurs thermiques.



Flexisorb unité RF-102



Déshumidificateurs en acier inoxydable de DST. De gauche à droite DR-010B, DC-5, AQ-31L



Siège social de Seibu Giken à Fukuoka, Japon

Updated 19.03



Sweden | +46 8 445 77 20
info@dst-sg.com | www.dst-sg.com



37 rue du Bois Chaland, 91090 Lisses, FRANCE
cbk@cbk.fr | www.cbk.fr
Tel +33 (0) 1 34 20 01 37 | Fax +33 (0) 1 30 38 00 38