

Линия для выпуска термоусаживающихся манжет для изоляции сварных стыков трубопроводов.

Состоит из двух технологических потоков:

- экструзионного оборудования для производства ленты ПЭ (в т. ч. силанольно сшитой);
- блока продольного и поперечного ориентирования ленты и нанесения на неё подслоя клея-расплава.

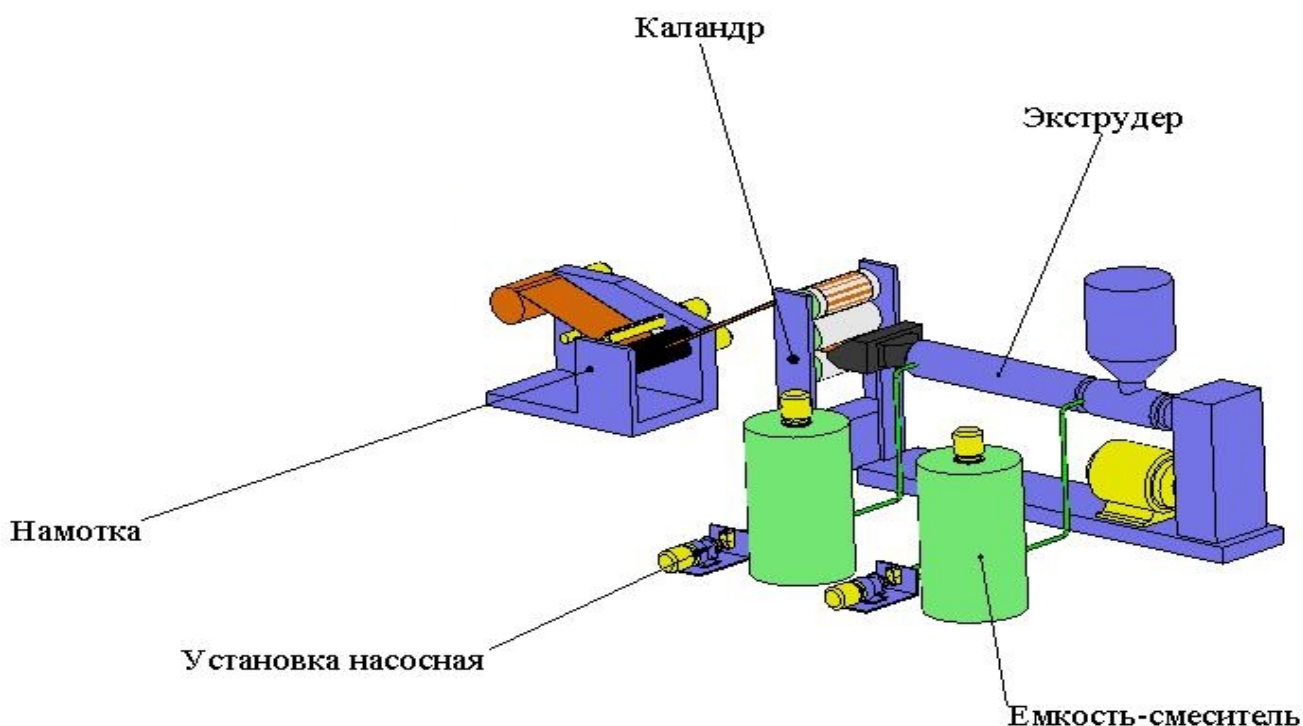


Рис.1 Условная схема линии по изготовлению ПЭ-ленты,

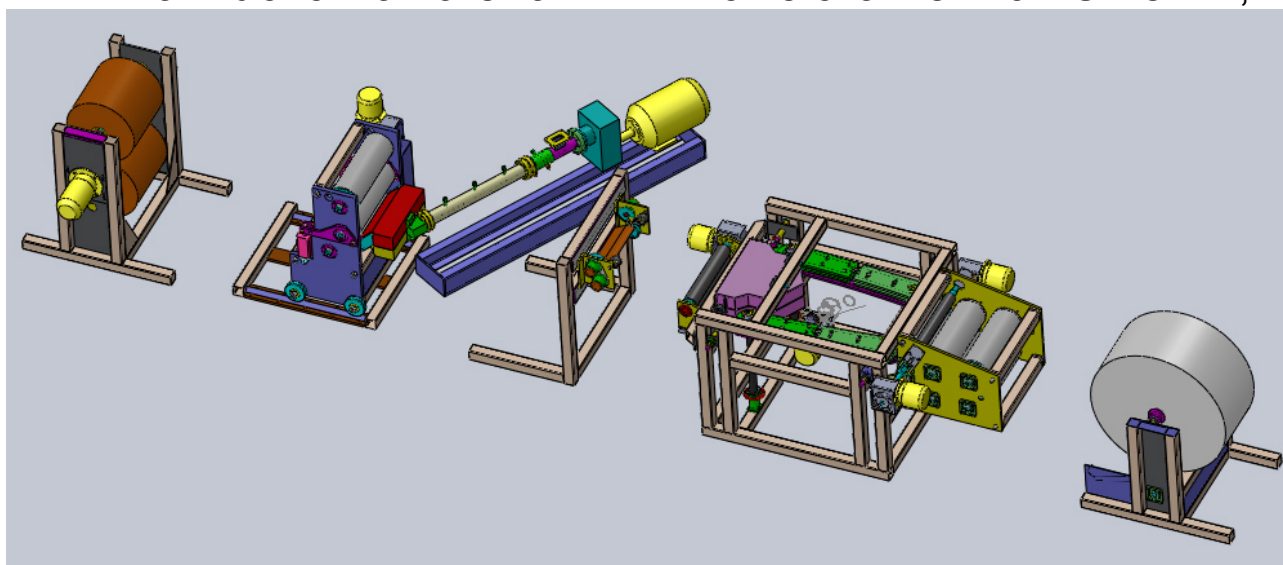


Рис.2 Условная схема блока продольно-поперечного

ориентирования и нанесения клея-расплава.

Принцип работы оборудования.

ПЭ , черный суперконцентрат, смесь прививаемого силана и органический пероксид дозатором подаются в зону загрузки первого пресса ЧП-63х30.

Вся смесь шнеком продавливается вдоль обогреваемой гильзы экструдера, пластицируется, плавится, окончательно перемешивается в зоне смесителя при минимально возможной температуре переработки. Далее расплав подаётся в зону с температурой 220-250 град, в которой процесс разложения пероксида и прививки происходит в течение нескольких секунд. Термостабилизатор , антиоксидант и смесь структурирующего силана с катализатором сшивания в виде суспензии добавляются в расплав на последнем отрезке шнека с помощью насоса.

Расплав окончательно перемешивается шнеком со смесительным элементом и подаётся в плоскощелевую головку. На выходе из головки лента расплава калибруется по толщине. Расплав из головки принимается на валки силового каландра, обжимается, окончательно калибруется и наматывается на шпулю.

Процесс силанольного сшивания ленты заканчивается через несколько дней после изготовления.

Силанольносшитую ленту сматывают со шпулярика, протягивают через нагревательные валки, ориентируют продольно и поперечно, торцуют, ламинируют клеем-расплавом, обжимают между валками и наматывают на шпули.

Ленту режут на отрезки необходимой длины. Замковую пластину изготавливают из неориентированной ленты.