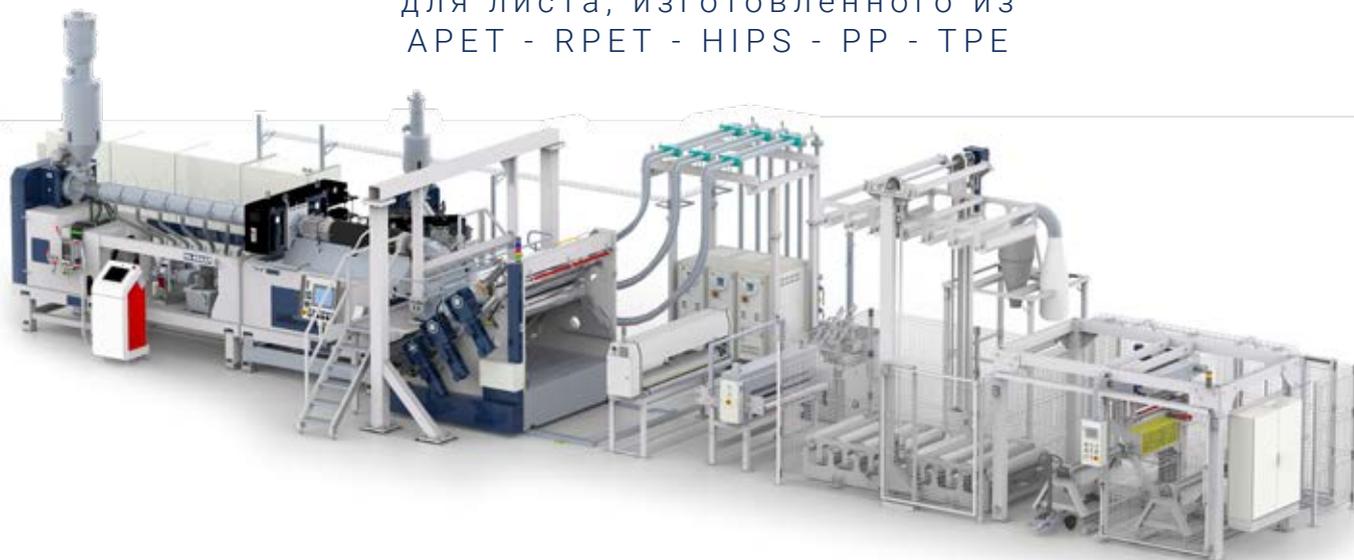


ЭКСТРУЗИОННЫЕ ЛИНИИ

для листа, изготовленного из
 APET - RPET - HIPS - PP - TPE



ЖЕСТКАЯ УПАКОВКА

ПЭТ (100% вторсырьё с сертификацией FDA/EFSA), PP, (HI)PS, PLA, BIO, PE,....



ПРОМЫШЛЕННАЯ

HDPE, LDPE, PP, PVB, PB1, PA,....



КОВРОВАЯ ОСНОВА

TPE, TPR, TPO, TPU, PVB, PB1,

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- 1** Увеличенная производительность при экструдерах меньшего размера.
Улучшено на 20% - 100%
- 2** Повышенная энергоэффективность
На 10 – 65% на килограмм произведенного продукта
- 3** Оптимальная переработка дроблёнки/вторички до 100% дроблёнки
- 4** Возможность производства однослойного ПЭТ-листа, одобренного FDA для контакта с пищевыми продуктами
Производить "от лотка к лотку" и/или 100% дробленки из бутылочных хлопьев
- 5** Сниженная деградация полимера / Ограниченное падение значения характеристической вязкости (IV)
Экструдер с низким коэффициентом трения, что приводит к меньшему разрушению материала.
- 6** Стабильное давление при более высоких производительностях
Минимальные колебания потока и давления
- 7** Несколько материалов при одинаковой конструкции шнека и цилиндра
Нет необходимости менять шнек при смене сырья



ОСНОВНЫЕ ЭКСТРУДЕРЫ 75-Н34 75-Н34Р 90-Н36 90-Н36Р 5

Производительность ¹ Основной экструдер	кг/ч ПС	600 – 650	700 – 800	900 – 950	1.000 – 1.250
	кг/ч ПП	500 – 550	600 – 700	800 – 900	900 – 1.000
	кг/ч ПЭТ	650 – 750	750 – 850	800 – 900	950 – 1.250
Основной двигатель	90 кВт	110 кВт	160 кВт	200 - 250 кВт	
Энергоэффективность	0.16 – 0.23 кВт·ч/кг		0.18 – 0.23 кВт·ч/кг		
Каландры	Положение	Диапазон толщин	Положение	Диапазон толщин	
		наклонные	≤ 1.9 мм	наклонные	≤ 1.9 мм
	вертикальные	≥ 0.4 мм (инлайн) ≤ 1.2 мм (ПЭТ)	вертикальные	≥ 0.4 мм (инлайн) ≤ 1.2 мм (ПЭТ)	
Горизонтальные ²	≥ 1.2 мм (ПЭТ)	Горизонтальные	≥ 1.2 мм (ПЭТ)		

Минимальная толщина листа	материал ³	жесткий	материал	жесткий
	ПС	0.18 – 0.20 мм	ПС	0.18 – 0.20 мм
	ПП	0.30 мм	ПП	0.30 мм
Снижение плотности вспениваем листа ⁴	ПЭТ	0.16 – 0.18 мм	ПЭТ	0.16 – 0.18 мм
	10 – 30%		10 – 30%	
Диаметр шнека	75 мм	90 мм		
Соотношение L/D	34:1	36:1		
Смена фильтра	гидравлическая непрерывного действия с двойной пластиной	гидравлическая непрерывного действия с двойной пластиной		
Система измерения толщины	Опция	Опция		
Автоматическая щелевая головка	Опция	Опция		
Линейная скорость экструзионной линии (каландр и намотчик)	до 85 метров/мин.		до 85 метров/мин.	

Системы намотки	Вид	макс. ø рулона (мм)	Вид	макс. ø рулона (мм)
	А-рама	1200 / 1600 / 2000	А-рама	1200 / 1600 / 2000
	Револьверная	1200	Револьверная	1200
Система измерения вязкости для ПЭТ	Консольная	600 - 800	Консольная	600 - 800
	Опция	Опция	Опция	Опция
Индустрия 4.0	Опция	Опция	Опция	Опция
Общая длина (ориентировочная)	6 – 20 метров для плёнки ≤ 1.9 мм	9 – 25 метров для плёнки ≤ 1.9 мм	6 – 20 метров для плёнки ≤ 1.9 мм	9 – 25 метров для плёнки ≤ 1.9 мм
	6 – 35 метров для плёнки > 1.9 мм	9 – 35 метров для плёнки > 1.9 мм	6 – 35 метров для плёнки > 1.9 мм	9 – 35 метров для плёнки > 1.9 мм
Со-экструзия	до 5	до 5	до 5	до 5

Мы производим самые энергоэффективные линии экструзии пленки и листа доступные на рынке

СО-ЭКСТРУДЕРЫ 35-Н34 50-Н34

Производительность ¹ Экструдер	кг/час ПС	100 - 150	200 - 250
	кг/час ПП	100 - 125	150 - 200
	кг/час ПЭТ	100 - 150	200 - 250
Основной двигатель	22 кВт	45 кВт	
Энергоэффективность	0.18 – 0.23 кВт·ч/кг		
Диаметр шнека	35 мм	50 мм	
Соотношение L/D	34:1	34:1	
Замена фильтра	ручного	ручного/ без остановки	

1. о прочих материалах (например PA/PE/PLA/Bio/ГРЕ/ГРУ) и их соответствующих производителях, пожалуйста, узнавайте у специалистов MEAFa
2. MEAF рекомендует для толстых ПЭТ пленок горизонтальные каландры. При горизонтальных каландрах можно также выпускать тонкие пленки.
3. По другим материалам (минимальной толщины) информация предоставляется по запросу
4. Больше снижение плотности должно быть обсуждено в ходе консультации между заказчиком и MEAF
5. Большой диаметр шнека и цилиндра для увеличения производительности по запросу.

Industrieweg 10, 4401 LB Yerseke • The Netherlands
+31 113 57 14 95 • office@meaf.com

WWW.MEAF.COM