

MASTER COLORS

ul. W. Cybulskiego 37/8 50-205 Wrocław
Tel.: +48(71) 350 05 25 Tel.: +48(71) 350 05 26 Fax: +48(71) 350 03 38
www.mastercolors.com.pl biuro@mastercolors.com.pl

Produkcja barwników dla przetwórstwa tworzyw sztucznych metodą formowania rotacyjnego

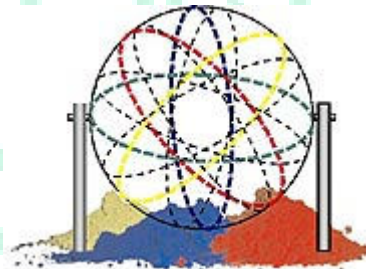
Obok produkcji masterbatchy firma **Deifel GmbH & Co. KG Buntfarbenfabrik** wyspecjalizowała się w produkcji barwników z zastosowaniem w branży formowania rotacyjnego i zyskała obecnie miano kompetentnego i zaufanego partnera w kwestii dostaw barwników w tej części przemysłu przetwórstwa tworzyw sztucznych. Barwniki w procesie formowania rotacyjnego znalazły silną pozycję w serii produktów „**DeiPow – preparowanie pigmentowe**”.

Początków tej działalności doszukiwać należy się znacznie wcześniej, gdy jeden z większych dostawców proszku PE dla przetwórstwa metodą formowania rotacyjnego natknął się na firmę **Deifel** i zlecił wykonanie masterbatchu dla produkcji mieszanki PE. Materiałowi nadano kolor, a następnie poddano mieleniu i doprowadzono do formy nadającej się dla przetwórców metodą formowania rotacyjnego.

Poprzez rozwój specjalistycznych procesów laboratoryjnych, przy pomocy których proces aglomerowania podczas samozabarwiania mógł zostać zasymulowany, firmie **Deifel** udało się opracować zestawienie kolorów specjalnie pod wymogi klientów, jak również zoptymalizować kontrolę wywozu towarów.

Uzyskana poprzez to **elastyczność** przy rozwijaniu nowych odcieni kolorów umożliwia firmie Deifel szybką reakcję na życzenia klientów oraz fachową pomoc w sprawach zabarwiania podczas formowania rotacyjnego. W tym przypadku kolorystyka firmy Deifel współpracuje ściśle z rozwojem produktów klientów, pozwala to na uzyskanie żądanych efektów designerskich.

Przy produkcji masterbatchy pigmenty ulegają rozkładowi w ekstruderze i podziałowi homogenicznemu tworzywa przez elementy mieszająco ugniatające ślimaka i na skutek występującej przy tym procesie siły tnącej. Natomiast przy produkcji czystej mieszanki pigmentowej dla procesu formowania rotacyjnego sięga się po inne procesy, zwraca się uwagę na właściwy dobór pigmentów, rezygnuje się z dopasowania dodatków uszlachetniających, które mogłyby zakłócić właściwe wykonanie produktu końcowego.



Ponieważ w procesie formowania rotacyjnego nie występują żadne siły ugniatająco tnące, a surowce rozdzielają się w bryle rotacyjnej przez procesy podobne do aglomerowania, za sukces w zabarwianiu można uznać **gruntowną wstępną dyspersję mieszanki pigmentowej**.

Problemy przy produkcji zabarwionej bryły rotacyjnej występują szczególnie przy wadliwie rozproszonych i niewłaściwie powiązanych pigmentach. Źle zabarwione detale w procesie formowania rotacyjnego rozpoznać można po:

- widocznym skupieniu cząstek napełniacza w bryle rotacyjnej
- odchyleniu w kolorach
- powstawaniu porów, jam skurczowych

Kolejnymi zaletami przy zastosowaniu mieszanek pigmentowych dla formowania rotacyjnego są korzystna gospodarka magazynowa oraz znacznie korzystniejsze cenowo nabywanie niezabarwianych wstępnie surowców z tworzyw sztucznych.

