

## آموزش نکات فنی

به منظور افزایش طول عمر دستگاه های تزریق فوم و کیفیت تولید

با برخی روشهای نگهداری از دستگاه ها و مواد اولیه تزریق آشنا شویم

تولید کنندگان محترم فوم ، در این شماره از نشریه بخش دیگری از آشنایی با نکات فنی با هدف افزایش طول عمر دستگاه و بهبود کیفیت تولید را با هم مرور می کنیم .

همان طور که می دانید دستگاههای تزریق فوم با فناوری پیشرفته به عنوان جایگزین با دستگاههای قدیمی جهت تولید با کیفیت تر فوم (اسفنج) و استفاده از گازهای سازگار با لایه اوزن شامل R141b و سیکلوپنتان به عنوان جایگزین گازهای مخرب لایه اوزن مانند R11 تحت پوشش پروتکل مونترال و از طریق دفتر حفاظت لایه اوزن در اختیار آن واحد قرار گرفته است.

از اینرو با توجه به مشکلات رایج در سطح شرکتهای تولیدی نکات آموزشی ساده ای را که کارشناسان فنی و مشاوران برنامه ملی حذف فریونها ارایه کرده اند جهت استفاده و راهنمایی کاربران این دستگاهها تهیه مطرح می کنیم که امیداریم با توجه به این نکات استفاده هرچه مناسبتر از این دستگاهها منتج شود.

کارشناسان توصیه می کنند:

- نشستی پمپها را بایستی جدی گرفت و بخصوص در زمینه مواد ایزوسیانات ، سریعاً باید نسبت به تعویض آب بند پمپها اقدام کرد.
- استفاده از کویلینگ مغناطیسی به جای کویلینگ های معمولی بهترین راه حل برای از بین بردن دائمی مشکل نشستی پمپها است.

- شلنگهای فشار قوی را بایستی حداکثر هر ۳ سال یکبار و یا بعد از انجام تعداد مشخص تزریق که توسط سازنده دستگاه اعلام شده است، تعویض کرد.
- فیلترهای هیدرولیک و فیلترهای قبل و بعد از پمپها را باید در زمانهای مشخص شده در دستورالعمل سرویس و نگهداری ماشین تعویض کرد، بهترین راه حل استفاده از فیلترهای تیغه ای است که نیازی به تعویض ندارند.
- هیچگاه حتی به صورت موقت و به دلیل نداشتن قطعه یدکی، فیلترها را از مسیر خارج نکنید، عواقب این کار میتواند منجر به شکستن پمپها و خرابی هد تزریق شود.
- قبل از هرگونه فعالیت سرویس و نگهداری، فشار هوای روی مخازن را تخلیه کرده و فشار سیستم هیدرولیک را نیز تخلیه کنید.
- استفاده از هد تزریق مناسب از لحاظ دبی و اندازه و قطر تزریق برای کاربردهای متفاوت بسیار مهم است. هد تزریق نامناسب از لحاظ دبی و اندازه تاثیر زیادی روی کیفیت فوم خواهد داشت.
- با استفاده از طرح چیدمان بهینه و استفاده از سیستمهای حرکت هد تزریق با منیپولاتور میتوان به میزان قابل ملاحظه ای تیراژ تولید را افزایش داد و تعداد قالبهای بیشتری در محدوده دستگاه فوم قرار داد.