

Каст- ЛИНИИ

SML
EXTRUSION LINES – ENGINEERED TO PERFORM ▶

-
- ▶ **ОДНООСНО-ОРИЕНТИРОВАННАЯ ПЛЕНКА (MDO)**
-



**Extrusion lines –
engineered to perform**

Узлы MDO для обеспечения превосходного качества пленки

Одноосный процесс растяжения в каст-линиях SML предлагает широкий ряд преимуществ, улучшающих качество продукции. Взаимодействие тщательно проработанного инжиниринга и точной системы управления линией делают воз-

можным влияние на визуальные свойства пленки, увеличение ее прочности на разрыв, улучшение барьерных свойств при одновременном снижении толщины пленки.

Основные особенности

- Большие возможности влияния на свойства пленки
- Моторизованный регулируемый зазор растяжения
- Безопасный и простой в эксплуатации дизайн
- Широкий спектр применений ориентированной пленки
- Более прочная пленка с хорошей плоскостностью для нанесения печати

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЛЕНКИ



Увеличение:

- ▶ Прочность пленки
- ▶ Жесткость пленки
- ▶ Прочность на прокол
- ▶ Равномерность поперечного разрыва
- ▶ Блеск
- ▶ Свойство несминаемой складки
- ▶ Барьерные свойства против проникновения воды и кислорода
- ▶ Дышащие свойства
- ▶ Прозрачность



Снижение:

- ▶ Толщина пленки
- ▶ Удлинение в направлении производства
- ▶ Разрывные свойства в продольном направлении
- ▶ Ударная прочность
- ▶ Мутность

Подача материала и дозирование

Электрощитовая

Экструзионное оборудование

Блок формовки

Узел охлаждения и втягивания

1-й узел обрезки кромок

Узел MDO

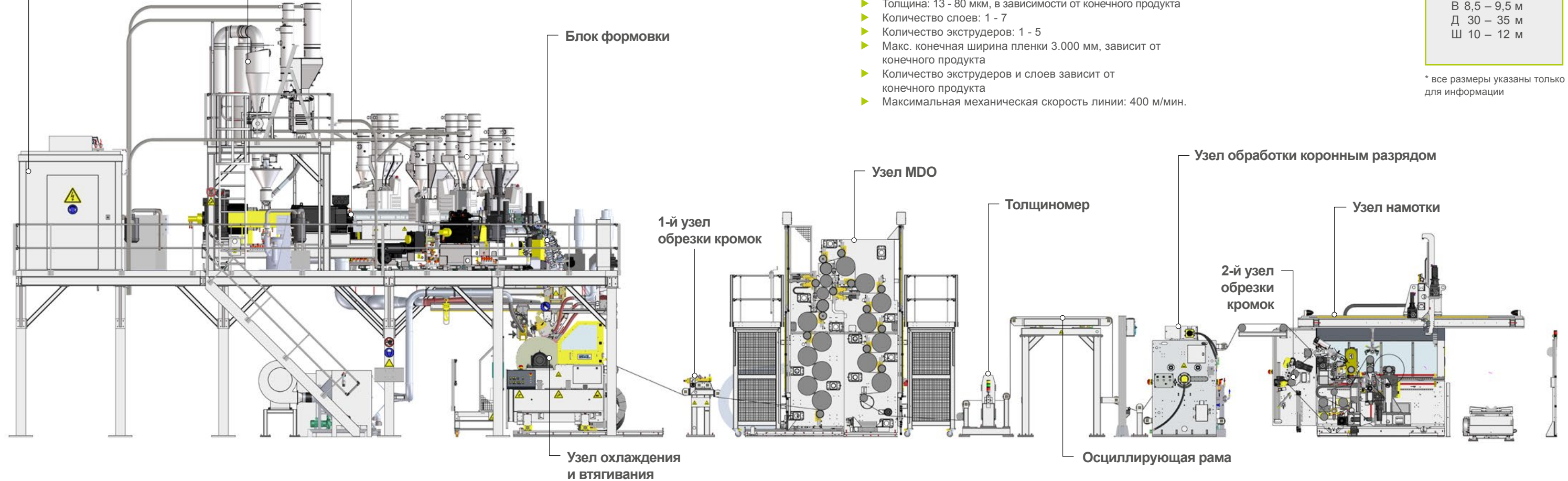
Толщиномер

Осциллирующая рама

Узел обработки коронным разрядом

2-й узел обрезки кромок

Узел намотки



ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЛЕНКИ

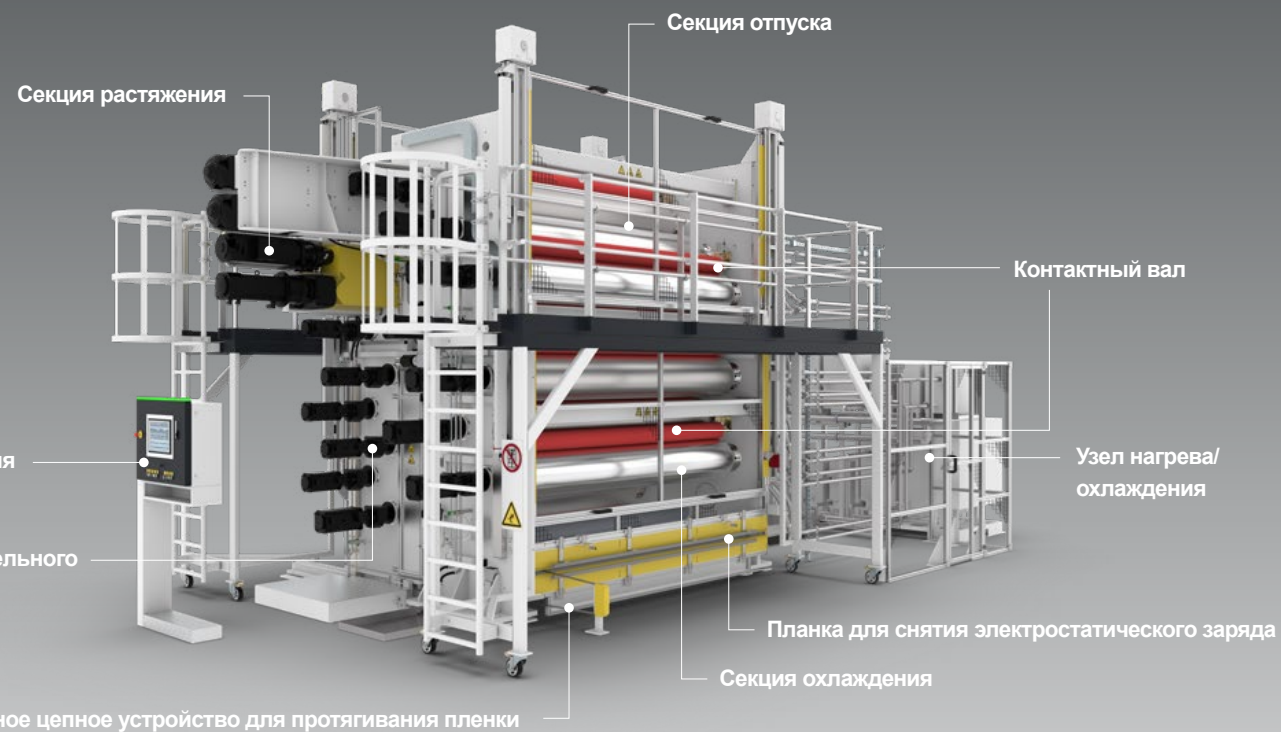
- ▶ Толщина: 13 - 80 мкм, в зависимости от конечного продукта
- ▶ Количество слоев: 1 - 7
- ▶ Количество экструдеров: 1 - 5
- ▶ Макс. конечная ширина пленки 3.000 мм, зависит от конечного продукта
- ▶ Количество экструдеров и слоев зависит от конечного продукта
- ▶ Максимальная механическая скорость линии: 400 м/мин.

Размеры:

В 8,5 – 9,5 м
Д 30 – 35 м
Ш 10 – 12 м

* все размеры указаны только для информации

ОРИЕНТАЦИЯ В НАПРАВЛЕНИИ ПРОИЗВОДСТВА (MDO)



ЭКСТРУЗИОННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- ▶ Узел сушки материала для производства MOPET пленок
- ▶ Гравиметрическая система дозирования
- ▶ Диаметр экструдера: 60 – 150 мм
- ▶ Гидравлический фильтр
- ▶ Созкструзионный блок формовки с фиксированной или изменяемой геометрией
- ▶ Автоматическая плоскощелевая одноканальная голова
- ▶ Система разделения головы
- ▶ Двойной вакуумный блок
- ▶ Главный экструдер с вертикальным набивным устройством для переработки кромок
- ▶ Подача всех обрезанных кромок в линию регрануляции и загрузка регранулята в главный экструдер

УЗЕЛ ОХЛАЖДАЮЩИХ ВАЛОВ

- ▶ Основной вал охлаждения Ø 1.000 мм
- ▶ Второй охлаждающий вал Ø 400 мм
- ▶ Третий охлаждающий вал Ø 400 мм, в зависимости от конечного продукта
- ▶ Чистящая система из 3-х валов
- ▶ Воздушный нож
- ▶ Весь узел регулируется по вертикали и горизонтали
- ▶ Направляющие шероховатые валы с антивандальным покрытием

ПОСЛЕДУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- ▶ Толщиномер с радиоактивным, ИК или рентгеновским сенсором
- ▶ Либо односторонняя обработка коронным разрядом, либо односторонняя переключаемая, либо двухсторонняя
- ▶ Вал охлаждения после узла обработки коронным разрядом
- ▶ Осциллирующая рама или осцилляция намотчика
- ▶ Система инспекции пленки

СИСТЕМА НАМОТКИ

- ▶ Поворотный намотчик для производства джамбо-бобин
- ▶ Горизонтальный сдвижной намотчик для намотки с разрезкой на бобины и намотки джамбо-бобин на 3" и 6" намоточные валы
- ▶ Различные системы поперечной резки в зависимости от пленки

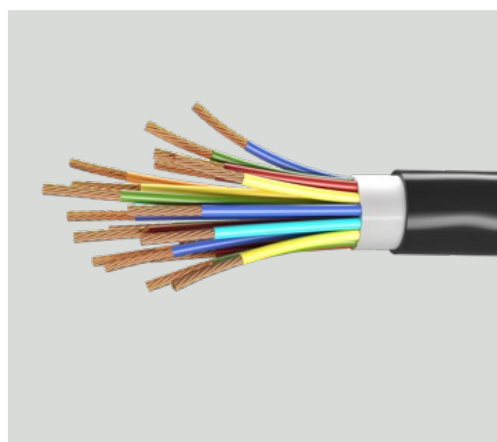
УЗЕЛ РАСТЯЖЕНИЯ MDO

- ▶ Узел обрезки кромок перед узлом растяжения
- ▶ Секция предварительного нагрева, максимум 6 валов
- ▶ Секция растяжения с 2-мя валами и контактными валами
- ▶ Секция отпуска, максимум 6 валов
- ▶ Охлаждающий вал
- ▶ Автоматический узел проводки пленки по узлу MDO
- ▶ Каждый вал имеет собственный привод
- ▶ Каждый вал имеет индивидуальный контроль температуры
- ▶ Разделенная система PLC для узла MDO



Высшая лига в одноосно-ориентированных пленках

Каст-линии SML используются для производства различных типов продукции, таких, как ручки для пакетов, пакеты с устойчивым дном и самоклеящиеся ленточки. Хорошая плоскостность пленки обеспечивает отличные возможности для нанесения печати. Кроме того, на линиях может выпускаться пленка для технических применений, как например, для кабельной изоляции.



▶ **Воспользуйтесь
преимуществами
наших лидирующих
позиций в сфере
экструзионных
технологий.**

**АНАЛИЗ
РАЗРАБОТКА
ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ТЕСТИРОВАНИЕ
СВОЕВРЕМЕННАЯ ПОСТАВКА
СЕРВИСНАЯ ПОДДЕРЖКА
УДОВЛЕТВОРЕННОСТЬ ЗАКАЗЧИКА**

SML
EXTRUSION LINES – ENGINEERED TO PERFORM ▶

SML - Head Office

Gewerbepark Ost 32
4846 Redlham
Austria
Phone: +43 7673 90999
E-mail: sml@sml.at
www.sml.at

SML - Machinery Far East Sdn Bhd

(1029958-P)
1201 Block B, Menara Amcorp
No.18 Jalan Persiaran Barat
46050 Petaling Jaya
Selangor Darul Ehsan,
Selangor, Malaysia
Phone: +60 3 7955 9098
E-mail: yen@sml.at

SML - Moscow Office

Ogorodny proezd, 5
Building 3, office 408
127254 Moscow
Russia
Phone: +7 495 618 8007
E-mail: kna@sml.at

SML - Beijing Office

Unit 1410, Landmark Tower
No. 8 North Dongsanhuan Road
Chaoyang District
100004 Beijing, P.R. of China
Phone: +86 10 6590 0946
E-mail: sml@sml.bj.cn

**SML - North America
Service, Inc.**

Suite 204
85 Eastern Avenue
Gloucester MA 01930
USA
Phone: +1 978 281 0560
Mobile: +1 978 394 1553
E-mail: jom@sml.at



www.sml.at