

Saldatura del PVC

Canplast costruisce pezzi in PVC su misura dal 1967.



 Il puntamento è un'operazione necessaria per ottenere una buona saldatura. Questo assemblaggio a caldo senza apporto di materiale permette di riempire gli spazi tra gli elementi e di fissarli leggermente prima di saldarli.



 La saldatura si effettua con un ugello appropriato. Il materiale di apporto è un stecca triangolare. L'aria a più di 300°C prodotta dall'apparecchio scalda simultaneamente il lato inferiore dello stecca e il lato superiore del supporto.



 La pressione esercitata sulla stecca e l'ugello di saldatura crea una pressione sufficiente sull'ugello di saldatura per ottenere un'ottima aderenza. Il color arancione o grigio del PVC non gioca alcun ruolo ai fini della saldatura, perché si tratta dello stesso materiale semplicemente con un colore diverso.



Saldatura del PE con l'estrusore Haering©



 La materia prima si presenta sotto forma di granuli di PE (polietilene). Viene collocata nel silo che è disposto sull'estrusore.



 L'operaio riscalda con l'aiuto di un "foehn" gli elementi già puntati La sua esperienza gli consente di testare la temperatura del supporto appoggiando una punta metallica sulla materia che si ammorbidisce in funzione del calore.



3. L'estrusore riscalda il materiale di apporto a una temperatura di circa 220°C e lo spinge sotto forma di salsiccia attraverso un ugello di diametro variabile. L'operaio trasporta questo cordone di saldatura all'interno di un tubo in Teflon© e lo applica sul supporto.



4. Per tutti i tipi di saldature di materie plastiche, è importante che la temperatura del supporto e del materiale di apporto siano identici e che la pressione di contatto venga rispettata. Per questo, si schiaccia la saldatura con una spatola in Teflon.



Saldatura del PE e del PP con una pistola a estrusione



 Questa pistola a estrusione è utilizzata per la saldatura del PE (polietilene) e del PP (polipropilene). Viene alimentata di materia prima attraverso un filo di 4 o 5 mm di diametro. La materia, riscaldata a una temperatura compresa tra i 200°C e 220°C, viene spinta attraverso l'apparecchiatura da una vite senza fine.

Un dispositivo simile è progettato per la saldatura del PVC.



2. Il puntamento, descritto nella sezione "Saldatura del PVC", è necessario sia per il PE e il PP che per il PVC. Per il PE e il PP, è indispensabile grattare la superficie prima della saldatura.

Gli elementi da saldare vengono riscaldati da un ugello ad aria calda situato nella parte anteriore della punta della pistola. Lo zoccolo in Teflon situato sul retro sulla punta della pistola è sagomato nella forma e dimensione del cordone di saldatura desiderato.



 Saldatura di un fondo camera in PE con una pistola a estrusione. Per saldare in spazi ristretti, è necessario fare riferimento alla sezione "Saldatura del PE con l'estrusore Haering[©]"