

Hogyan vásároljunk élzáró gépet?

Patronos vagy tartályos ragasztózórendszer?

A Magyar Asztalos júniusi számában megjelent cikk (88–89. oldal) szerzője igen erősen kidomborította a patronos ragasztózórendszer előnyeit. Pró – kontra alapon ehhez tenném hozzá a mi palettánkon található, alsótartályos ragasztózórendszerrel szerelt élzáró gépeket gyártók (SCM, IDM, STEFANI) véleményét is a témával kapcsolatban.

Felfűtési idő: valóban az alsótartályos ragasztózórendszerrel szerelt gépek első felfűtési ideje 10–15 perc környékén van, de ezért cserébe egyenletes ragasztófelhordást kapunk még az igen hosszú panelek ragasztóztatása esetén is, mivel a ragasztóegységből az intenzívebb ragasztófogyást a tartályban lévő olvasztott ragasztó mennyisége (puffer) és a nagyobb teljesítményű fűtés probléma nélkül képes kompenzálni.

Színcseregyorsaság: erre a megoldás a gyorscserélhető tartály, előfűtőművel deklaráltan minden színhez. A patroncserére valóban egyszerű, de mi a helyzet az olvasztóegységben lévő, már a patronról leolvadt előző színű ragasztóval? Csak a panel irányába tud távozni. A következő panel elején egy kicsit más színű lesz a ragasztóztatás?

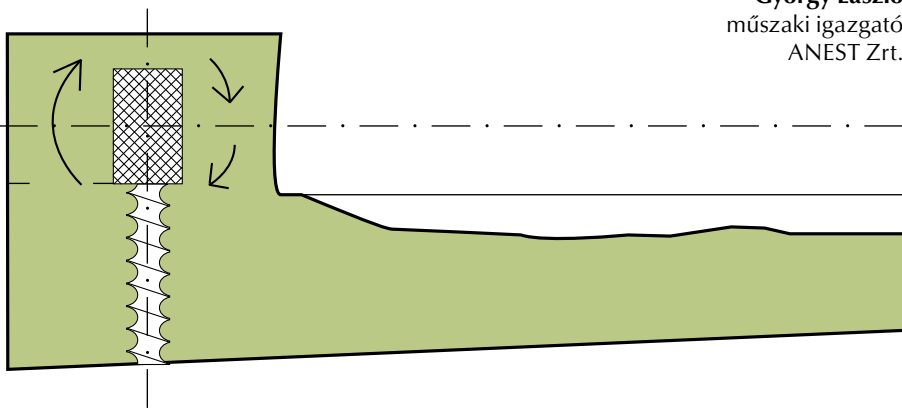


Energiafogyasztás, energiamegtakarítás: intenzívebb ragasztófogyásnál az egyenletes utánpótlás érdekében szükség van a nagyobb teljesítményű olvasztóegységre, pláne, ha a gép előlása is nagyobb és hosszú darabokat is problémamentesen szeretnénk élzárni. (Evidens, hogy a versenyló több zabot eszik.)

„tartályos gépeknél az állandóan melegített ragasztóanyag megég, elszíneződik”

Épp ellenkezőleg: az alsótartályos rendszer biztosítja a fel nem használt ragasztó recirkulációját a szivacsosodás, beégés elkerülése végett. Viszont a patronos gépnél a panelvastagságnak megfelelően kell zárni-nyitni a felső fúvókákat, hogy a ragasztótúlfolyást elkerüljük. Az elzárt fúvókánál az abban lévő olvasztott ragasztó nem tud hová eltávozni, nincs recirkuláció, ennek következtében nagy a beégés és ezzel a fúvókadugulás veszélye (avagy melyik rendszer igényel több karbantartást, az alsótartályos tartálytisztítása – egy-két alkalommal évente, vagy az idő- és türelemigényes fúvókatisztítás – elég gyakran).

PU ragasztóztatás: ehhez ún. gyorscserélhető tartályos kivitelű gépre és egy csere ragasztótartályra van szükségünk (és persze fokozottan betartani a ragasztó felhasználási utasítását!!!).



Az alsótartályos rendszer elvi vázlata:

A forgó spirál felfelé továbbítja a ragasztót a felhordóhengerre. Egy lehúzókesz gondoskodik a megfelelő ragasztómennyiségről. A fel nem hordott ragasztómennyiség a tartályba visszafolyik (recirkuláció). A hengeres ragasztófelhordás egyenletes ragasztómennyiséget biztosít pl. poszformingolt lapok keresztirányú zárásánál is.



Érdeemes lenne összehasonlítani a patronos rendszer és a tartályos rendszer fenntartási költségeit is (mennyibe kerül a ragasztó pl. 1000 folyóméterre vonatkoztatva patronnal és granulátummal?).

És végül: vajon a nagy gyártók, akik kétoldalas élzáró gépeket, gépsorokat gyártanak, miért használják egytől egyig a tartályos rendszert?

György László
műszaki igazgató
ANEST Zrt.