

Sistema per realizzare particolari in plastica che presentino una sezione svuotata, impossibili da realizzare con i metodi tradizionali. È composto da una centralina e da un ugello di facile installazione attraverso cui viene introdotto del gas azoto. Con questa procedura si ottiene un ottimo riempimento, una riduzione della massa ed una migliore estetica grazie all'assenza di tensioni residue e segni di ritiro.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI:

- **Costo contenuto**
- **Semplice interfaccia utente**
- **Ingombri minimi**
- **Gestione di due canali indipendenti**

Sistema per realizzare particolari in plastica che presentino una sezione svuotata, impossibili da realizzare con i metodi tradizionali. È composto da una centralina e da un ugello di facile installazione attraverso cui viene introdotto del gas azoto. Con questa procedura si ottiene un ottimo riempimento, una riduzione della massa ed una migliore estetica grazie all'assenza di tensioni residue e segni di ritiro.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI:

- **Costo contenuto**
- **Semplice interfaccia utente**
- **Ingombri minimi**
- **Gestione di due canali indipendenti**



Caratteristiche tecniche centralina gestione gas azoto 2 vie Technical features 2 ways nitrogen controller

Tensione di alimentazione <i>Power supply</i>	230V. 10% - 50/60 Hz
Assorbimento max <i>Current</i>	1.3A max
Magnetotermico di protezione linea <i>Switch disconnecter</i>	2A
Gestione di due canali indipendenti <i>Controlling for two separate channels</i>	
Fusibile interno alimentatore <i>Power supply internal fuse</i>	1.5 A 5x20
Pressione max. di linea <i>Max. main pressure</i>	250 bar
Pressione max. di lavoro <i>Max. process pressure</i>	0 -150 bar
Regolazione delle pressioni manuali <i>Manual Pressure set up</i>	
Input di inizio ciclo <i>Start up cycle instruction</i>	possibilità di gestire singolo canale o in coppia <i>working with one or two channels</i>
Modalità funzionamento <i>Operation</i>	manuale o automatica <i>manual or automatic</i>
Tempi di regolazione per ogni singolo canale <i>Time set-up for each channel</i>	Ritardo avvio, lavoro, mantenimento, scarico <i>Start delay timing, Task time, Maintenance time, Unloaded Time</i>

Vantaggi del processo di iniezione assistito da gas: *Advantages of Gas-assisted Injection Molding Process:*

Compattazione *Compact size*

- migliore estetica in presenza di ritiri dovuti ad elevati spessori;
- minor peso del particolare;
- linearità del prodotto;
- minor pressione di iniezione e sostituzione della seconda pressione di iniezione.

Svuotamento *Cavity areas*

- produzione di un oggetto impossibile da stampare nel metodo tradizionale
- minor peso del particolare.

Vantaggi di Minigas: *Minigas Advantages:*

- costo estremamente contenuto
- interfaccia utente di estrema semplicità;
- ingombri minimi.

