

# ВИРІШЕННЯ ПРОБЛЕМ, СПРИЧИНЕНИХ СТАТИКОЮ

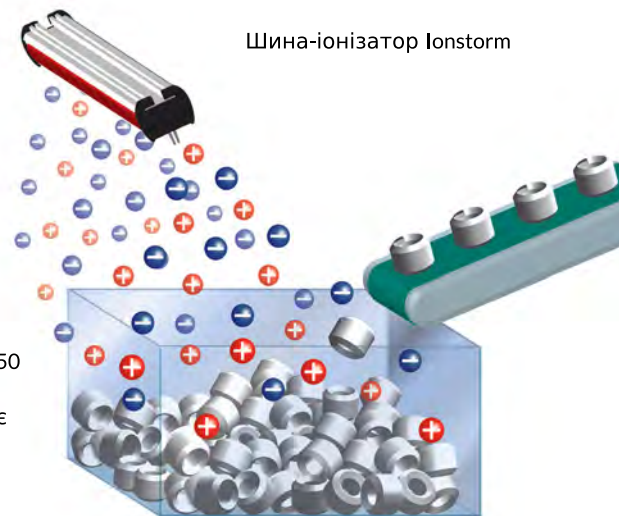
## ПЛАСТИКИ ПРОЦЕС ФОРМОВКИ

Статика викликає серйозні проблеми в процесі формування пластикових виробів. Ми пропонуємо ефективні рішення для всіх цих проблем. Нижче наведено кілька типових прикладів. Дивіться також розділ «Формовка дрібних виробів».

### Лиття під тиском

Накопичення дрібних пластикових деталей в контейнері створює високий статичний заряд, який притягує пил і може викликати ураження оператора статичним розрядом. Використовувати шини-іонізатори короткого діапазону на конвеєрі неефективно, оскільки більша частина поверхні пластикового виробу «з'єднується» з конвеєром і має "об'єднаний" заряд.

Найефективнішим методом є використання шини-іонізатора 3850 для нейтралізації заряду на пластикових виробах, коли вони потрапляють в контейнер. Це нейтралізує весь заряд і запобігає електростатичному притягуванню бруду та ударам струмом.



Шина-іонізатор Ionstorm



Іонізуючий повітряний пістолет 4125



Іонізуюча повітряна форсунка 4200 SP



Іонізуюча повітряна форсунка 4200



Іонізуючий повітряний ніж 5100

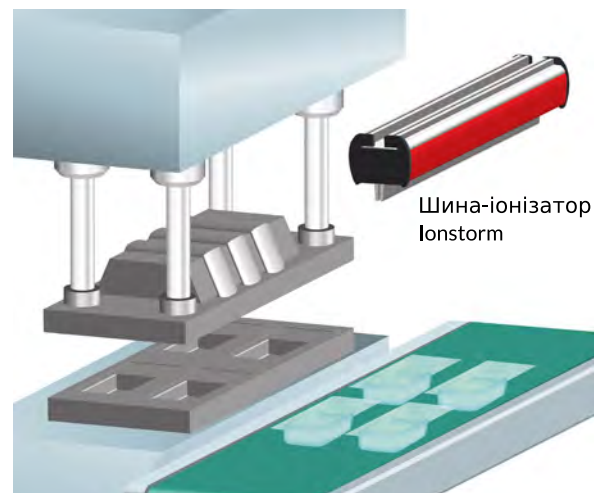
### Запобігання розрядам, налипанню бруду та пилу

Якщо пластикові вироби були обрізані або оброблені, або якщо вони притягують пил та бруд, що переноситься повітрям, їх потрібно буде очистити перед фарбуванням або упаковкою.

Fraser пропонує ряд варіантів як ручного так і автоматичного очищення, які включають іонізуючі пневматичні пістолети, насадки, форсунки, пневматичні ножі зі стисненим повітрям і повітряні ножі з вентилятором.

### Термоформовка / Вакуумна формовка

Нагрівання, тиск і відділення від пристрою формування призводять до утворення статичного заряду на виробі. Це призводить до того, що вироби злипаються, коли їх укладають, і до них притягується багато пилу. Варіанти: використовувати повітряні іонізатори серії 2050 або шини-іонізатор 3850, як показано на ескизі.



Шина-іонізатор Ionstorm