

SZÁRÍTÓ MESTERKEVERÉKEK ALKALMAZÁSA A MŰANYAG TERMÉKEK GYÁRTÁSÁNÁL

A műszaki műanyagok döntő többsége rendkívül érzékeny a *nedvességre* (számos műanyag feldolgozáskor megengedhető nedvességtartalma max. 0,05 %, ami egy igen kis érték.)

Nyilván minden ilyen műanyagot feldolgozó cég felkészült az anyagok szárítására, az azonban egyáltalán nem biztos, hogy az előírt ideig szárított alapanyag *eléggé száraz-e*. A műanyagok szárítására használt berendezések 3 csoportra oszthatók (nem beszélek itt a „tálcás” szárítókról, ezek idejétmúltak)

- 1.) **Forrólevegős** légátfúvós szárítók: ez a „hagyományos”, ebből van a legtöbb.
- 2.) „**Száraz levegős**” szárítók: itt a beszívott levegőt a felmelegítés előtt egy nedvességet megkötő anyag tölteten áramoltatják át, és a már „megszárított” levegőt melegítik fel.
- 3.) **Vákuum szárítók** (ezek a legkorszerűbbek, leginkább hatékonyak, gyors és kíméletes hőmérsékletű szárítást tesznek lehetővé)

Akinek száraz levegős, vagy vákuum szárítója van, annak nincs szüksége a „szárító mesterkeverék” alkalmazására.

Ha csak *forrólevegős* szárító áll rendelkezésre, akkor azonban erre az additív anyagra szükség lehet.

A beszívott levegő nedvességtartalma *nyári időszakban* olyan nagy lehet, hogy felmelegítve sem tud már túl sok nedvességet felvenni, így előfordulhat az , hogy az előírt ideig szárított alapanyag *nem szárad ki eléggé*, és ez klf. hiba jelenségekhez, *selejt képződéshez* vezet.

Ilyen esetekben javallt a szárító mesterkeverék alkalmazása.

A szárító mesterkeverékek nemcsak a nedvességet képesek megkötni, hanem a klf. okokból (szennyeződés, stb.) a feldolgozás hőmérsékletén felszabaduló *gázokat* is .

Nagyon hasznosak lehetnek ezek az anyagok pl. *égésgátlót tartalmazó* anyagok feldolgozásánál, ahol szinte minden esetben van bizonyos gázképződés, és ez nagymértékben zavarja (esetenként megakadályozza) a normális feldolgozást.

A *szárító mesterkeverékek* szokásos adagolása 1-3 %, a konkrét adagolás megállapításához próba szükséges.

A *szárító mesterkeverék* alkalmazása a feldolgozási költségeket az esetek többségében nem növeli, mivel *amennyi mesterkeveréket adagolunk, annyi alapanyagot megtakarítunk*. És, a szárító mesterkeverék a legtöbb alapanyagnál olcsóbb.

Típus-és adagolási javaslatot a feldolgozott műanyag ismeretében tudok adni.

Dr. Falussy Lajos

vegyészmérnök, műanyagfeldolgozó szakmérnök