ULTRAPLAST SVERIGE

Doseringsguide – LP Koncentrat

Beräkning av bärmaterial och rengöringskoncentrat baserat på maskinstorlek och skruvgeometri.

Skruvdiameter (mm)	L/D-förhållande																	
	L/D 10		L/D 20		L/D 30		L/D 35		L/D 40		L/D 45		L/D 50		L/D 55		L/D 60	
	Bärmat. (kg)	LP (ml)	Bärmat. (kg)	LP (ml)	Bärmat. (kg)	LP (ml)	Bärmat. (kg)	LP (ml)	Bärmat. (kg)	LP (ml)	Bärmat. (kg)	LP (ml)	Bärmat. (kg)	LP (ml)	Bärmat. (kg)	LP (ml)	Bärmat. (kg)	LP (ml)
20	0,1	2	0,1	2	0,2	4	0,2	4	0,3	6	0,3	6	0,3	6	0,3	6	0,4	8
30	0,2	4	0,4	8	0,6	12	0,7	14	0,8	16	1	20	1,1	22	1,2	24	1,3	26
40	0,5	10	1	20	1,5	30	1,8	36	2	40	2,3	46	2,5	50	2,8	56	3,0	60
50	1	20	2	40	3	60	3	60	4	80	4	80	5	100	5	100	6	120
60	2	40	3	60	5	100	6	120	7	140	8	160	8	160	9	180	10	200
70	3	60	5	100	8	160	9	180	11	220	12	240	13	260	15	300	16	320
80	4	80	8	160	12	240	14	280	16	320	18	360	20	400	22	440	25	500
90	6	120	10	200	18	360	20	400	23	460	25	500	30	600	32	640	35	700
100	8	160	15	300	25	500	27	540	30	600	35	700	40	800	45	900	60	1 200
110	10	200	20	400	35	700	40	800	42	840	47	940	50	1 000	55	1 100	65	1 300
120	14	280	27	540	40	800	45	900	55	1 100	60	1 200	70	1 400	75	1 500	80	1 600
140	22	440	45	900	65	1 300	75	1 500	85	1 700	100	2 000	110	2 200	120	2 400	130	2 600
160	32	640	65	1 300	100	2 000	115	2 300	130	2 600	150	3 000	160	3 200	180	3 600	200	4 000
180	45	900	90	1 800	140	2 800	160	3 200	180	3 600	200	4 000	230	4 600	250	5 000	275	5 500
200	65	1 300	125	2 500	200	4 000	220	4 400	250	5 000	280	5 600	300	6 000	350	7 000	375	7 500
220	85	1 700	170	3 400	250	5 000	300	6 000	340	6 800	380	7 600	420	8 400	460	9 200	500	10 000
240	110	2 200	220	4 400	330	6 600	380	7 600	435	8 700	490	9 800	500	11 000	600	12 000	650	13 000
260	140	2 800	280	5 600	400	8 000	500	10 000	550	11 000	600	12 000	700	14 000	750	15 000	850	17 000

- **Blåsformning och filmblåsning (Blow molding, blown & cast film):**
  Vid rengöring av formblåsningsmaskiner samt utrustning för blåst eller planfilm måste materialåtgången för verktyget/formhuvudet (die) och eventuell ackumulator adderas, vilket varierar beroende på maskintyp. Som tumregel beräknas ytterligare hälften (50 %) av mängden som krävs för skruv och cylinder.
- **Vägledande värden:**
  Angivna mängder är riktvärden och kan variera beroende på pigment, baspolymer och maskinens skick. Råvarumängden (bärarmaterial) anges i kilogram (kg) och koncentratet (LP) i milliliter (ml) eller liter (l).
- **Dubbelskruv:**
  Samtliga tabellvärden avser enkelskruvsmaskiner. För dubbelskruvsextrudrar multipliceras det angivna värdet med 1,6.
- **Första rengöringen (inkörning):**
  Vid den allra första rengöringen på en förorenad maskin ska de angivna mängderna fördubblas (i vissa fall krävs två på varandra följande rengöringscykler beroende på beläggningarnas omfattning).