

Zeit-Druck Dosierungen



Tutorial

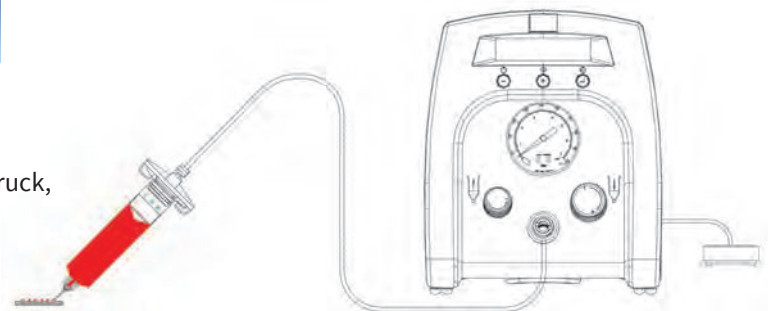


Zeit-Druck-gesteuerte Dosiervorgänge stellen heute die am meisten verbreitete Art der Dosierung dar. Die Popularität entstammt der Notwendigkeit von Prozesskontrolle und der Möglichkeit, aus Einwegspritzen und Kartuschen zu dosieren, ohne zusätzliche Reinigungsschritte leisten zu müssen.

Unsere Zeit-Druck-gesteuerten Dosiergeräte liefern einen justierbaren Druck über einen definierbaren Zeitraum an eine gefüllte Spritze, Kartusche oder ein Ventil. Diese Einstellungen kontrollieren den Materialausstoß am Ende der Dosiernadel für Ihre Anwendung.

BASISWISSEN

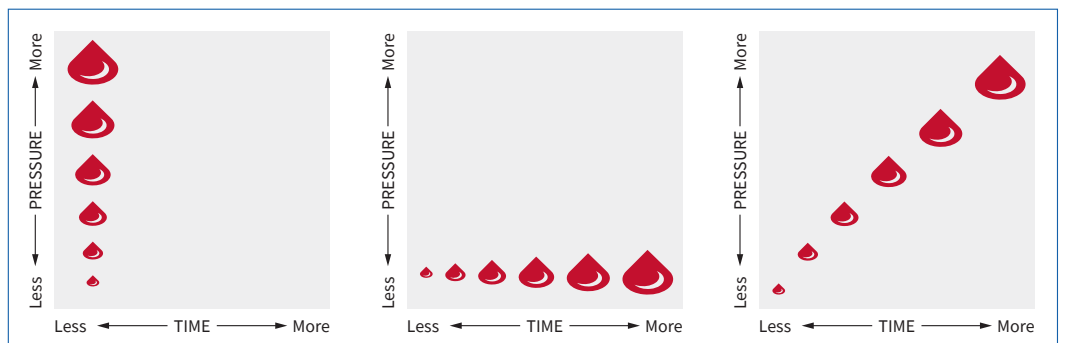
- Kleine Dosiermengen = kleine Dosieröffnung, geringer Druck, wenig Dosierzeit
- Große Dosiermengen = größere Nadelöffnung, höherer Druck, längere Dosierzeit
- Niederviskose Materialien = kleine Dosieröffnung, geringer Druck, benötigte Zeit
- Hochviskose Materialien = größere Nadelöffnung (TT-Nadeln empfohlen), höherer Druck, benötigte Zeit
- Positionieren oder halten Sie die Spritze im 45° Winkel
- Positionieren Sie die Nadel dicht an der Oberfläche, aktivieren Sie den Dosierzyklus und halten die Spitze dort, bis der Zyklus beendet ist.
- Benötigen Sie den eingebauten Vakuumrückzug, so nutzen Sie am besten gerade ausreichenden Rückzug. Zu starkes Vakuum kann Luft in das Material oder sogar Material in das Dosiergerät ziehen.



Viskositäten Übersicht		Dosiermengen		
Material	Viskosität (Centipoise)	Punkt-durchmesser	Punkt-volumen	Punkt-größe
Wasser	1	0,010" (0,25 mm)	0,0000043 cc	·
Milch	3	0,020" (0,51 mm)	0,00003 cc	·
Öl	1.000	0,030" (0,76 mm)	0,0001 cc	•
Ahornsirup	5.000	0,040" (1,02 mm)	0,0003 cc	•
Honig	10.000	0,050" (1,27 mm)	0,0005 cc	•
Schokoladensirup	25.000	0,060" (1,52 mm)	0,0009 cc	•
Ketchup	50.000	0,070" (1,78 mm)	0,0015 cc	•
Sour Cream	100.000	0,080" (2,03 mm)	0,0022 cc	•
Erdnussbutter	250.000	0,090" (2,29 mm)	0,0031 cc	•
Backfett	1.200.000	0,100" (2,54 mm)	0,0043 cc	•

EINFLUSSFAKTOREN

- DRUCK: höhere Drücke erhöhen den Materialausstoß
- ZEIT: längere Dosierzeiten erhöhen den Materialausstoß
- NADELÖFFNUNG: größere Innendurchmesser erhöhen den Materialausstoß



www.techconsystems.com