

Sottosistemi e accessori

• **I doppi scompartimenti sotto vuoto**, con due camere, aiutano a produrre film uniformi e di elevata qualità, prima eliminando l'aria introdotta tra il film e il rullo di fusione, poi utilizzando il vuoto spinto per stabilizzare l'area di plasmatura del film, ridurre la lingua d'ingresso e controllarne il movimento del margine.



Scompartimento sotto vuoto a doppia camera

• **Il dispositivo in linea UltraSplit** è un sistema a motore che intelaiatura la testa quando opera sulla linea, la divide tramite pressione di un pulsante e ne orienta i corpi per offrire accesso agli operatori.

• **I sistemi di manutenzione Ultracart**® velocizzano la manutenzione e la pulitura fuori linea delle teste di estrusione agevolando lo smontaggio e il rimontaggio ed evitando danni alle loro superfici. Le metà delle teste vengono facilmente ruotate per accedere alle superfici di flusso.



Ultracart a triplo collettore



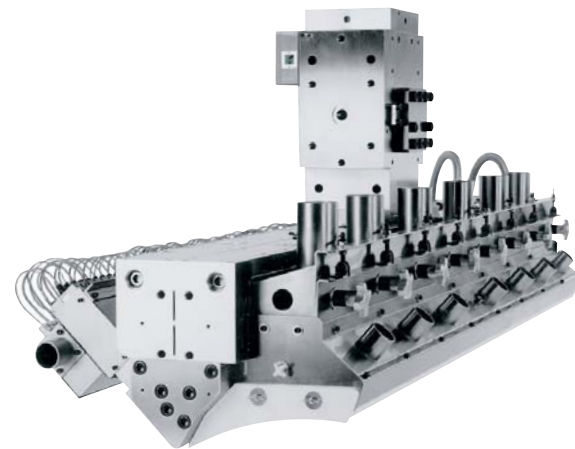
EDI
Extrusion Dies Industries, LLC
911 Kurth Road
Chippewa Falls, Wisconsin 54729-1443 USA
Tel: (715) 726-1201
Fax: (715) 726-2205
E-mail: sales@extrusiondies.com



EDI 中国
EDI Precision Dies (Shanghai) Co., Ltd.
99 Zhongde Road
Songjiang Science & Technology Park
Songjiang, Shanghai P. R. China 201614
Tel. +86-21-57850918 Fax. +86-21-57850698
E-mail: edishanghai@extrusiondies.com



EDI
EDI GmbH
Kastanienweg 8
51580 Reichshof-Wehnrath, Germany
Tel: 49-2265-980627
Fax: 49-2265-980690
E-mail: info@edi-gmbh.de



Dal 1971 uno dei più importanti fornitori internazionali di sistemi avanzati di teste piane e di teste di rivestimento, destinate a industriali che operano nell'estrusione e a coloro che trasformano film

Visitate la EDI ai siti
www.extrusiondies.com
www.reworkdies.com

Il nostro nome lo dice ...

L'attività esclusiva della Extrusion Dies Industries sono le teste di estrusione piane e le teste di rivestimento per **cast film, film orientati, fogli, rivestimenti estrusi e rivestimenti per contatto**. Siamo i leader tecnologici del settore e serviamo clienti in tutto il mondo mediante la nostra rete di unità produttive e di rigenerazione, i centri di vendita e di assistenza, e l'esperienza dei nostri rappresentanti. **FABBRICAZIONE DI PRECISIONE**. Le nostre competenze includono sofisticate analisi reologiche, avanzate simulazioni di flusso, la modellatura tridimensionale e lavorazioni meccanizzate interamente coordinate dal computer. Tra i dispositivi speciali annoveriamo un centro di lavorazione meccanizzata a cinque assi, un impianto di microsmerigliatura a controllo climatico e un sistema laser per la misurazione submicroscopica della regolarità dello spessore. Abili artigiani lucidano a mano tutte le superfici delle teste.

UNA RETE COMMERCIALE A LIVELLO MONDIALE. Per ogni nuova testa di estrusione, i nostri tecnici commerciali lavorano in sintonia con i clienti per stabilire quale sia il sistema più idoneo. Per avere informazioni su come contattare i nostri rappresentanti commerciali, visitate il sito www.extrusiondies.com.

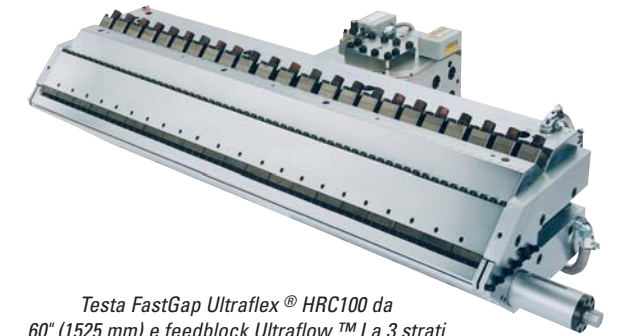
UN'AFFIDABILE ASSISTENZA POST- VENDITA. Gli esperti tecnici della EDI e i suoi agenti forniscono ai clienti, direttamente in loco, l'assistenza necessaria all'avviamento degli impianti e alla risoluzione dei problemi. Al fine di salvaguardare gli investimenti effettuati dai clienti per l'acquisto di nuove teste, la EDI ha in funzione degli impianti di ricostruzione negli Stati Uniti e in Inghilterra e concede in licenza la propria tecnologia di rigenerazione ad aziende situate in Germania e in Giappone.



Unità produttiva presso la sede centrale della EDI a Chippewa Falls

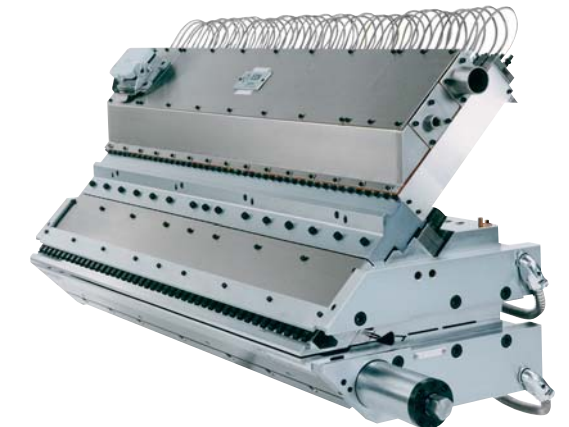
Teste di estrusione per tutte le applicazioni

• **Ultraflex®: Standard industriale.** Le teste Ultraflex incorporano un meccanismo di regolazione ad azionamento manuale per l'ottimizzazione dello spessore, basato su un labbro flessibile costituito da blocchi di regolazione identici allineati lungo tutta la larghezza dell'uscita della testa.



Testa FastGap Ultraflex® HRC100 da 60" (1525 mm) e feedblock Ultraflow™ I a 3 strati

• **Heavy Duty™ e Magnum™ per fogli.** Destinate a prodotti fino a 0,7 pollici (17,8 mm) di spessore, queste teste presentano labbra superiori scorrevoli per modificare le misure e labbra inferiori sostituibili per variare l'apertura e la lunghezza del piano.



Testa FastGap Autoflex® VI-R HRC100 da 50" (1270 mm)

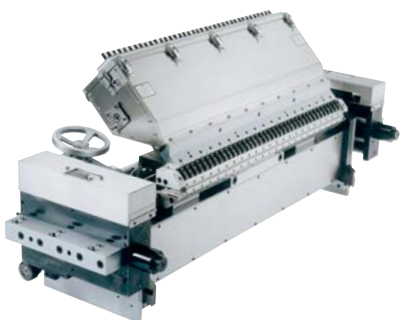
• **Controllo automatico dello spessore Autoflex®.** Il movimento del labbro flessibile nel sistema computerizzato di controllo dello spessore delle teste Autoflex è ad azionamento termico. In ciascun blocco di regolazione, una resistenza a cartuccia risponde ai segnali provenienti da un analizzatore di spessore situato a valle. Quando viene riscontrata un'area più spessa rispetto al valore prestabilito, la corrente applicata sulle resistenze, che si trovano presso i punti corrispondenti del labbro, viene automaticamente aumentata; questo causa l'espansione termica dei blocchi, i quali riducono l'apertura delle labbra nell'area in questione. Viceversa, le aree più sottili rispetto al valore prestabilito sono sottoposte a una riduzione di corrente.

Moderne teste di estrusione specializzate e teste di rivestimento

• **Boltless Die™** è una testa priva di bulloni che può essere aperta e pulita sulla linea di produzione, eliminando il tempo e il lavoro necessari a svitare e stringere i bulloni del corpo.

• **Contour Die™** è una testa che presenta una forma "sculptata" unica nel suo genere che fa sì che la deflessione del corpo sia uniforme attraverso la larghezza della testa, dando un prodotto più vicino allo spessore prefissato lungo tutta la sua sezione trasversale rispetto alle teste di 90" (2,286 mm) Autoflex® VI-R Contour Die estrusione standard. Il più importante tra i vantaggi di questo sistema è la riduzione significativa degli sfridi.

• **Teste di estrusione speciali.** La EDI costruisce abitualmente teste per applicazioni specifiche come ad esempio fogli a doppia parete, nastri di rafia e pellettizzazione a strisce.



Testa Autoflex® VI-R Ultracoat II da 62" (1575 mm) e sistema di sostegno

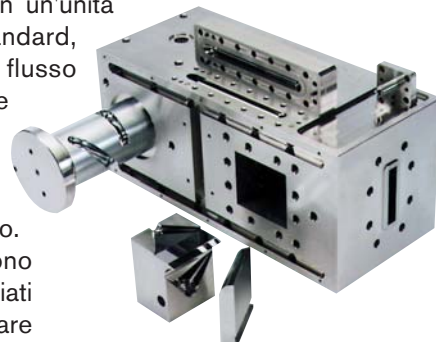
• **Teste di estrusione a fessura Ultracoat® usate nei rivestimenti per contatto.** Disponibili con i sistemi di ottimizzazione Ultracoat® o Autoflex, le teste Ultracoat applicano materiali di rivestimento umidi o a bassa viscosità con maggiore precisione rispetto alle apparecchiature basate su barra e rullo e riducono al minimo le emissioni di composti organici volatili (VOC). Uno speciale carrello di sostegno posiziona la testa di rivestimento alla migliore angolazione e vicinanza possibili rispetto al rullo. Del sistema Ultracoat sono disponibili versioni di rivestimento a tendina.

Molte opzioni per la coestrusione

La EDI fornisce sia sistemi di base per l'estrusione multistrato: **feedblock**, che plasmano ciascun polimero fuso in uno strato e combinano tutti gli strati in un "sandwich" multistrato che viene poi distribuito dal collettore sull'intera larghezza del prodotto; **sia teste a collettori multipli**, che distribuiscono i singoli strati sull'intera larghezza prima di combinarli.

• **I feedblock regolabili Accuflow™** rendono possibile, sulla linea di produzione, la messa a punto dello spessore di ciascuno strato mediante la regolazione di speciali rocchetti d'unione.

• **I feedblock a geometria fissa Ultraflow™** incorporano, in un'unità Ultraflow standard, inserti di flusso appositamente lavorati per la messa a punto di ciascuno strato. Essi possono essere scambiati senza smontare il feedblock.



Feedblock Ultraflow™ I-S a 3 strati

• **Teste Isoflow™ a collettori multipli.** La EDI costruisce teste con collettori multipli dotate di collettori separati per ciascuno strato, nelle coestrusioni fino a sette strati, e in più teste che incorporano feedblock Ultraflow che alimentano strutture multistrato in collettori distinti manifolds.



Testa Autoflex® VI-R 32" (810 mm) a cinque collettori

• **Le teste Polyside®** producono strutture affiancate (come quelle costituite da strisce di diversi colori nella direzione della macchina) o una combinazione di strutture affiancate e multistrato.

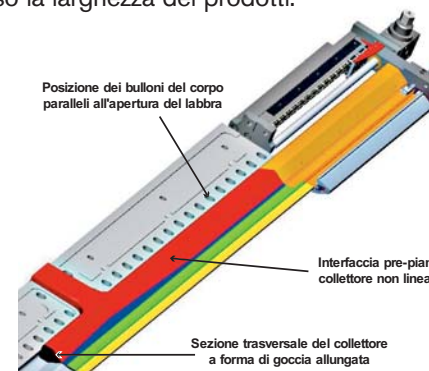
Collettori Multiflow®

Il collettore - ossia il canale di flusso ottenuto mediante lavorazione nel corpo della testa di estrusione e destinato a distribuire il prodotto fuso nel prodotto finale di larghezza e spessore voluti - è il cuore di una testa di estrusione. La EDI ne produce sette tipi fondamentali:

• **Multiflow I:** è un collettore di stratificazione la cui sezione trasversale a forma di goccia dà un flusso lineare adatto a tutti i polimeri.

• **Multiflow II:** è un collettore di stratificazione la cui sezione trasversale a forma di goccia allungata riduce al minimo la deformazione nelle coestrusioni di polimeri con differenti proprietà reologiche.

• **Multiflow IV:** presenta un disegno a "T" con una sezione trasversale a forma di goccia allungata il cui volume è costante. Ampiamente usato nei rivestimenti estrusi mono e multistrato, questo schema è alla base del sistema CL-EPC (Edge Profile Control) della EDI per la riduzione o l'eliminazione della formazione dei grumoli marginali quando si cambia spesso la larghezza dei prodotti.



Collettore Multiflow VI con parzializzatore interno/esterno

• **Multiflow V:** ha una sezione trasversale a forma di goccia allungata il cui prolungamento alare aumenta verso l'estremità della testa e il cui limite posteriore è parallelo all'uscita del labbro, riducendo al minimo la deflessione differenziale del corpo.

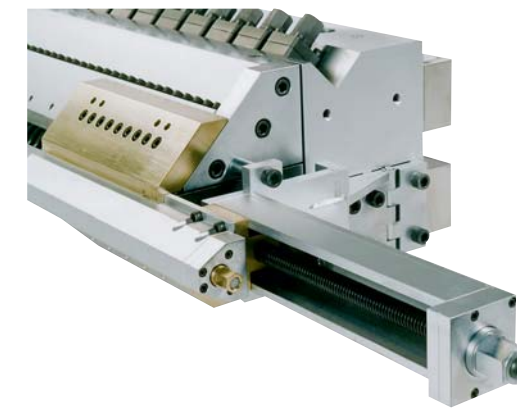
• **Multiflow VI:** rappresenta una modifica dello schema del Multiflow V e incorpora un segmento trasversale che ospita il parzializzatore d'otturazione del collettore.

• **Multiflow VII:** presenta una parete posteriore quasi interamente arrotondata che garantisce ai produttori di resine sensibili al calore il più alto grado di protezione dalla degradazione dei polimeri.

Sistemi di parzializzazione

La EDI offre un'ampia gamma di sistemi di parzializzazione per variare la larghezza del prodotto finale ostruendo parti della fessura della testa di estrusione sulle due estremità.

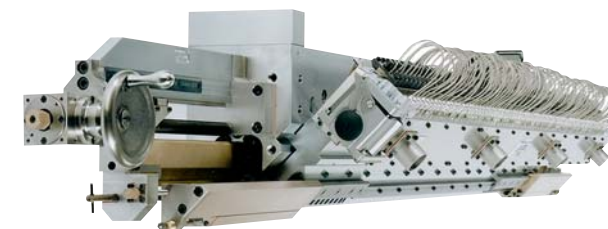
• **I parzializzatori esterni** comprendono modelli a lato fisso, a lato flessibile, e con cuneo a mensola scorrevole, più il Fast Deckle della EDI



Testa Ultraflex® HRC100 da 60" (1525 mm) con Fast Deckle

• **I parzializzatori interni**, disponibili in versioni manuali e a motore, comprendono i sistemi d'innesto CL-EPC™ con manicotto a diametro intero e controllo del profilo marginale; i limitatori di flusso parziali EPC-R™ (lamelle sul piano del labbro) per il controllo del profilo marginale; e parzializzatori ad "ala di gabbiano" nei collettori Multiflow VI, con specifico disegno personalizzato per ciascuna applicazione.

• **I parzializzatori doppi** presentano limitatori di flusso interni ed esterni collegati in un dispositivo comune che può essere a motore o manuale. Il parzializzatore esterno offre una tenuta più efficiente, mentre quello interno genera una deviazione più lineare del flusso di fusione.



Testa Autoflex® VI-R H40 da 2000 mm con parzializzatore interno/esterno