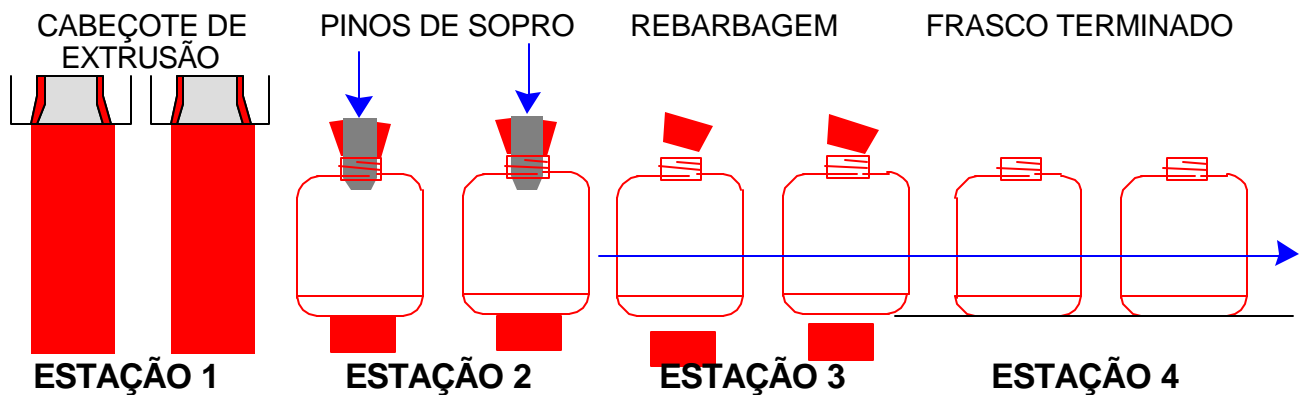
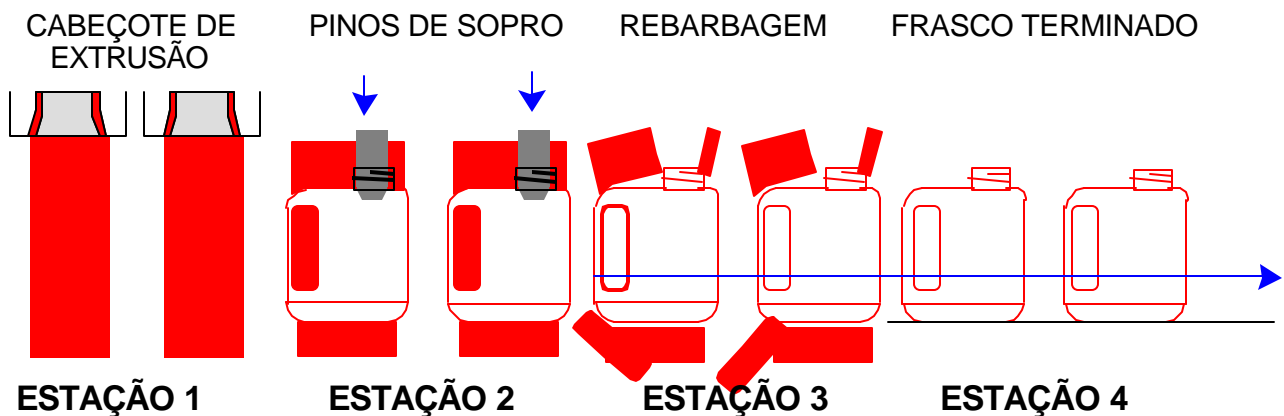


JOMAR SOPRO POR EXTRUSÃO CONTÍNUO



No processo mais simples do sopro por extrusão contínuo (EBM), os parisons (ou mangas) são expulsos do cabeçote de EXTRUSÃO. Quando os parisons alcançam o comprimento correto, predeterminado, na **ESTAÇÃO 1**, os moldes são fechados em torno deles e simultaneamente uma unidade de corte corta os parisons. Os moldes têm a forma externa do recipiente terminado e movem imediatamente, ainda fechados, da **ESTAÇÃO 1** à **ESTAÇÃO 2**. Aqui, os pinos de sopro são introduzidos no centro do parison quente, calibrando ao mesmo tempo os gargalos do recipiente. Ar de 4 a 10 bar entra então através do pino do sopro para SOPRAR o parison para dar forma ao recipiente dentro dos moldes. Os moldes são feitos geralmente de uma liga de alumínio ou de um aço inoxidável e refrigerados a 5 a 10 °C, o que esfriará o frasco. Material em excesso no alto e no fundo (flash) também é comprimido e resfriado na **ESTAÇÃO 2**. Agora os moldes abrem e retornam à **ESTAÇÃO 1** para pegar novos parisons. Entretanto, RECIPIENTES MOLDADOS existentes (ainda nos pinos do sopro) são coletados por uma UNIDADE DE RETENÇÃO fixada aos moldes. Os pinos do sopro são então removidos e os frascos são transportados pela UNIDADE DE RETENÇÃO para a **ESTAÇÃO 3**, onde o flash é removido automaticamente. No seguinte passo, os recipientes terminados são transportados para a **ESTAÇÃO 4** para resfriamento adicional opcional ou um teste de fuga também opcional. Depois, os frascos terminados podem ser transportados para embalagem, enchimento ou decoração. No exemplo acima, o gargalo do frasco é moldado por compressão (calibrado) entre o pino de sopro e o acabamento do gargalo do molde.



A produção de um recipiente com asa (qualquer frasco com asa sólida ou soprada) é um processo mais complexo do sopro por extrusão. Neste caso o parison necessita um pré-sopro com ar de baixa pressão através do cabeçote de extrusão, enquanto os moldes se fecham em torno do parison na **ESTAÇÃO 1**, para aumentar o diâmetro do parison. Na estação 2, os parisons são soprados até a forma final. Balançando cuidadosamente a profundidade dos bolsos flash dentro da asa e no alto e no fundo do molde, o flash é comprimido a uma massa sólida e resfriado pelo molde. Bordas afiadas em torno da cavidade, onde o flash é unido ao frasco, são projetadas para permitir a remoção mecânica do flash na **ESTAÇÃO 3**. Alguns recipientes com asa necessitam também apoio especial na **ESTAÇÃO 2** para estabilizar o frasco durante a abertura do molde e a transferência. Todo o flash (sucata) cai numa esteira embaixo da sopradora, onde possa ser removido para reciclagem.

Processo de cabeçote duplo e estação simples mostrado.

Para estação dupla, repete as estações 2 a 4 do lado esquerdo da máquina.