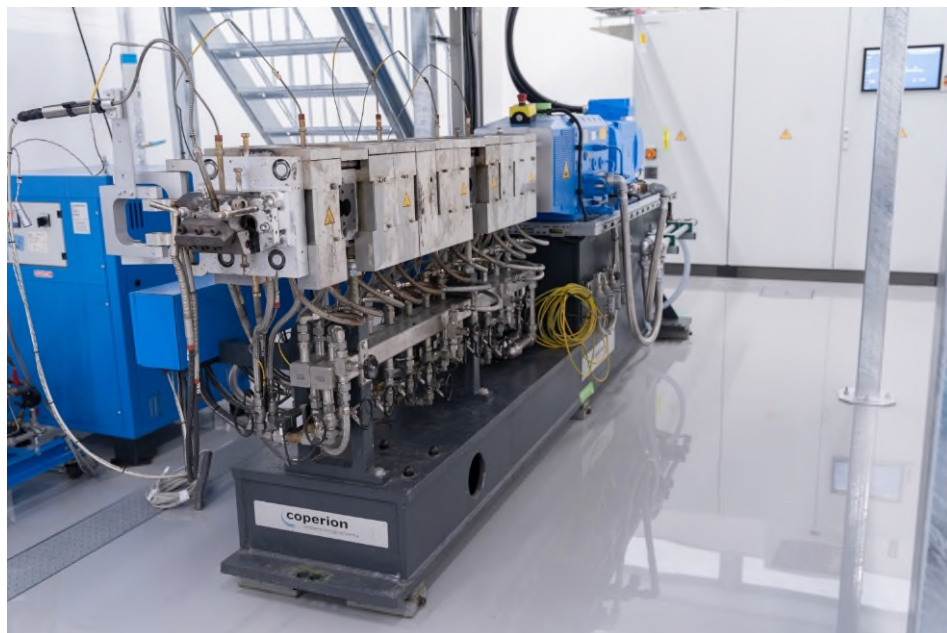


# 二軸混練押出機 ZSK32Mc18

## ● コペリオン社製ZSK32Mc18の優位性

- ・クリアランス 約0.1mm (当社保有他社製 0.5mm)  
セルフクリーニング性が大きくなり冷却性能が向上する
- ・フィラーの高充填と高トルクに対応可能

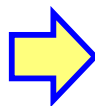


### ZSK32Mc18 装置仕様

スクリュ径(mm)	32
スクリュDo/Di	1.55
L/D	52
トルク密度(Nm/cm <sup>3</sup> )	14.3
スクリュ回転数(rpm)	~1200
最大運転温度(°C)	450
サイドフィーダ	2台
側方脱気装置	1台

## 比エネルギーの減少による樹脂温度の低下

例) PP樹脂を20kg/h、  
200rpm、200°C設定で  
運転した場合



出口実測の樹脂温度は**202°C**となり、  
従来機より**20~30°C**ほど低下した。  
過酷条件(1200rpm)でも240°Cと発熱を抑制。

## ● 食込み安定化装置『FET』付きサイドフィーダ

かさ密度が低い粉体の投入に特化  
サイドフィーダに設けたエア抜きから真空引きし、粉体の高密度化を実現  
フィラー高充填・処理量アップ・プロセス安定化、比エネルギー低下が可能  
実績 **200~300%押出量アップ(PP+タルク)**



## ● New involute screw element

フィラー・ピグメントの高充填・高分散用に特化して開発されたせん断用スクリュエレメントクレスト面積の減少により、圧縮率を低減したことにより低せん断化したせん断スクリュを多く使用できるようになるため、より良い分散と均質化を実現できる。  
処理量の上昇は高トルク対応の能力を最大限に発揮できる。

## ● 側方脱気装置『ZS-EG』

サイドフィーダ技術の押込みにより脱ガス時のベントアップを防止する。



実績 **最大30%の押出量アップ**

温度制御が重要となる樹脂やフィラー  
高充填・高分散を狙う試作  
安定したプロセスを求める試作に最適