

Ottimizzazione isolamento processo

Checklist: Aree applicative 1 / 9 / 10

Applicazione / Parametro	Condizioni	Note
Applicazione/Parametro	Tipo di pressa • Pressa a luce singola <input type="checkbox"/> • Pressa a luce multipla <input type="checkbox"/> Tipo di costruzione • Continuo <input type="checkbox"/> • Ciclo breve <input type="checkbox"/> Posizione di installazione • Piastra di riscaldamento <input type="checkbox"/> • Hot runner <input type="checkbox"/> • Pistone <input type="checkbox"/> • Cornice <input type="checkbox"/> • Superficie esterna <input type="checkbox"/>	Pressa a corsa discendente <input type="checkbox"/> ascendente <input type="checkbox"/> Pressa a corsa discendente <input type="checkbox"/> ascendente <input type="checkbox"/>
Prodotto trasformato	• Legno <input type="checkbox"/> • Gomma <input type="checkbox"/> • Plastica <input type="checkbox"/> • Metallo <input type="checkbox"/> • Altro <input type="checkbox"/>	
Fattori di produzione	• Multi-turno <input type="checkbox"/> • Carico ciclico <input type="checkbox"/>	
Carico a compressione max (N/mm ²)		
Numero max di cicli a stress per applicazione		
Temperatura di applicazione (°C)	• Riscaldamento <input type="checkbox"/> • Riscaldamento e raffreddamento <input type="checkbox"/>	
Temperatura max (°C)		
Metodo di riscaldamento	• Vapore <input type="checkbox"/> • Acqua <input type="checkbox"/> • Olio <input type="checkbox"/> • Elettrico <input type="checkbox"/>	
Temperatura richiesta sul lato freddo (°C)		
Influenza chimica di: (indicare metodo, quantità e condizioni operative)	• Acidi <input type="checkbox"/> • Soluzioni di soda caustica <input type="checkbox"/> • Vapore <input type="checkbox"/> • Agenti distaccanti <input type="checkbox"/> • Solventi <input type="checkbox"/> • Olio <input type="checkbox"/>	
Isolamento precedente		
Indicare: 1. sistema di fissaggio richiesto (viti, supporti, etc.) 2. Stato della piastra di isolamento e superficie di contatto (nuova, vecchia, sovravoro, danneggiata da corrosione, etc.)		