

# PLASTOMETRY - SERIA REO 100 PLASTOMETERS - REO 100 SERIES

## OZNACZANIE WSKAŹNIKA SZYBKOŚCI PŁYNIĘCIA TWORZYW SZTUCZNYCH MFR MVR ISO 1133



Celem oznaczania wskaźników MFR i MVR jest maksymalnie szybkie i tanie poznanie podstawowej własności przetwórczej tworzyw termoplastycznych, jaką jest szybkość płynięcia. Znajomość jakości tworzywa wprowadzanego do produkcji doskonale ułatwia dobór parametrów procesu technologicznego (wtrysku, wytłaczania), skraca czas i minimalizuje koszty przygotowania produkcji.

Metoda polega na uplastycznieniu próbki tworzywa i jej wytłoczeniu w ustalonej temperaturze i przy zadanym obciążeniu przez dyszę o określonej geometrii. Wartość wskaźnika jest definiowana jako objętość (wskaźnik objętościowy MVR) lub masa stopu (wskaźnik masowy MFR), która wypłynie z kapilary w ciągu 10 min. Zależnie od oczekiwanej wartości wskaźnika, oznaczenie przeprowadza się metodą A i B. Badanie przeprowadzone jest zgodnie z normą ISO 1133.

Plastometr REO-100 jest urządzeniem gotowym do przeprowadzania oznaczeń metodami A i B celem uzyskania wskaźników MFR i MVR. REO-100 jest nowoczesnym urządzeniem pozwalającym na szybkie, łatwe i powtarzalne uzyskiwanie oznaczeń. Plastometr jest wyposażony w sterownik z klawiaturą i wyświetlaczem LCD, który zapewnia łatwą i przyjemną obsługę.

Obsługujący urządzenie może korzystać z katalogu tworzyw zawartych w sterowniku a także dodawać do niego własne pozycje. Podczas pracy na wyświetlaczu pojawiają się komunikaty o aktualnym stanie urządzenia oraz czynnościach koniecznych do wykonania przez obsługującego. Za stabilizowanie temperatury odpowiada układ grzejny współpracujący z wysokiej klasy modułem pomiaru temperatury. Zastosowany w urządzeniu absolutny przetwornik położenia, zapewnia precyzyjny pomiar prędkości tłoka, który jest niezbędny w przypadku stosowania metody B. Opcjonalnie Plastometr może współpracować z komputerem PC, celem obróbki danych uzyskanych w trakcie badania.

The aim of MFR and MVR index measurements is to find out basic processing properties of thermoplastics plastic flow speed, in a maximum fast and cheap way. The knowledge of plastic quality which is going to be used in the production process makes it easier to select technological process parameters (e.g. injection, extrusion), shorten the production time and minimise production preparation costs.

Method plastic sample is plastified and extruded through a nozzle which has specific geometry in a fixed temperature and precise load. The index value is defined as volume (the MVR volume index) or alloy mass (the MFR mass index) which flows out from an capillary during 10 min. Measurement is done using A or B method depending on the expected index value. Measurement is done according to an ISO 1133 norm.

The REO-100 Plastometer is a device ready to make measurements by A and B method to get MFR and MVR index. REO-100 is the modern device allowing for fast, easy and repeatable measurements getting. The Plastometer has a controller with a keyboard and a LCD display, assuring easy and pleasant operation of the device.

A device operator can use a plastic catalogue included in the controller and can add new information to it. Message about a current device condition and about activities which should be done by the operator appears on the display. A heating system cooperating with a high-class temperature measurement module is responsible for the temperature stabilisation.

An absolute position converter used in the device assures precise piston speed measurement, which is essential for the B method. As an option Plastometer can cooperate with a PC computer in order to handle data obtained during measurement.

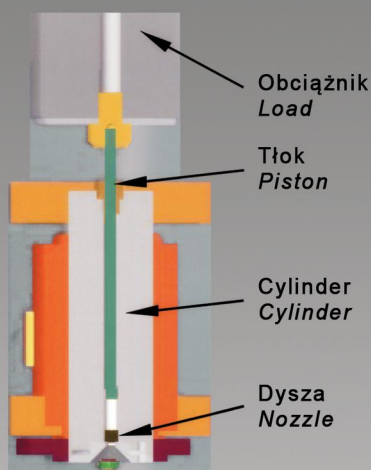
# PLASTOMETRY - SERIA REO 100

## PLASTOMETERS - REO 100 SERIES

### Specyfikacja techniczna

### Technical specification

TYP PLASTOMETRA		REO 100	PLASTOMETER TYPE	
Moc grzałki	W	1050	W	Heater power
Stabilizacja temperatury	°C	+/- 0,1	°C	Temperature stabilisation
Pomiar drogi	mm	100	mm	Route measurement
Pomiar temperatury	°C	30-300	°C	Temperature measurement
Obciążenia	kg	0,325; 2,16; 5; 10 i inne	kg	Loads
Dokładność pomiaru czasu	ms	10	ms	Time measurement accuracy
Dokładność pomiaru drogi	µm	5	µm	Route measurement accuracy
Zasilanie	V,Hz	230, 50/60	V,Hz	Power supply



Możliwa współpraca  
z komputerem PC  
PC accessibility  
available



Obciążenia 0,325;2,16;5;10 kg  
Loads 0,325;2,16;5;10 kg



Sterownik z ekranem LCD  
Controller with a LCD display



Hydrapress Sp. z o.o.

ul. Azalowa 23

86-005 Białe Błota

Tel. /+48 52/ 586 36 25-28

Tel. kom. /+48/ 602 621 109

Fax: /+48 52/ 349 43 81

E-mail: office@hydrapress.pl

Web: www.hydrapress.pl

**HYDRAPRESS**  
ENGINEERING

HYDRAPRESS®

Sprawdzona jakość w nowej odsłonie

PLASTOMETRY

REO