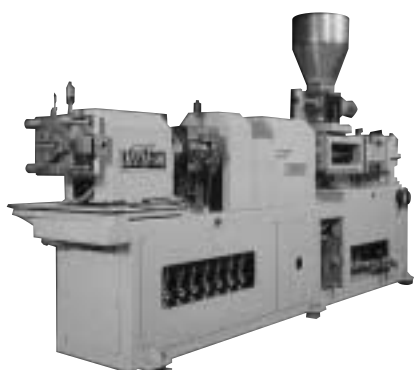


HTM型2軸連続混練押出機

HTM TWIN SCREW CONTINUOUS KNEADING EXTRUDER



概要

平成5年誕生以来10年間、様々な複合樹脂により成長してきた「HTM型」二軸押出機。60余台の実績を数える。

特長

PP高配合木粉の無乾燥投入

PP高配合木粉（重量比50～75%、含有水分4～10%）を無乾燥でダイレクト投入し、ペレット化が図られている。

反応時間コントロール

反応を伴う、動的架橋等の反応時間を、流量調整バルブより自由にコントロールできる。

従来型二軸押出機の約5倍のせん断速度を実現している。

自動車用PP微粉タルク（重量比50～80%）マスターバッチの製造

低温押出加工

PP、PE、EVA+水酸化マグネシウム、電線難燃用コンパウンド（重量比40～75%）の生産、難燃性向上。

同工場ではテスト機を常設している。（押出機サイズ50mm）

仕様・Specification

型式/Model	HTM-38	HTM-50	HTM-65	HTM-78	HTM-90
スクリュ径 (mm) Screw diameter	38	50	65	78	90
スクリュ L/D Screw L/D	42:1	42:1	42:1	42:1	42:1
スクリュ回転 (rpm) Screw rpm (Max.)	800	800	700	700	600
ヒータ容量 (kW) Heater capacity	40	60	105	140	180
モータ容量 (kW) Motor capacity	22~37	45~75	90~160	160~250	250~350
最大押出量 (ABS) (kg/h) Output (ABS) /Max.	200	400	900	1,400	2,000

Overview

From the birth in 1993, HTM Twin Screw Extruder has grown up by the processing of composite materials. Sales of this machine reckons more than 60.

Feature

Processing of PP highly loaded with wood flour without drying
PP pellet highly loaded with wood flour (50~75% by weight, moisture content 4~10%) can be manufactured without drying.

Control of reaction time

Reaction time of dynamic crosslinking can be controlled by flow control valve.

5 times shear velocity compared with hitherto twin screw extruder

Production of PP/ finely pulverized talc (50~80% by weight) master batch for car parts can be manufactured.

Improvement of flame retardant property by cold extrusion
Production of flame retardant compound of PP, PE or EVA/MgO (40~75% by weight) is possible.

50 mm extruder is always installed in our factory, and test run is welcomed upon request.