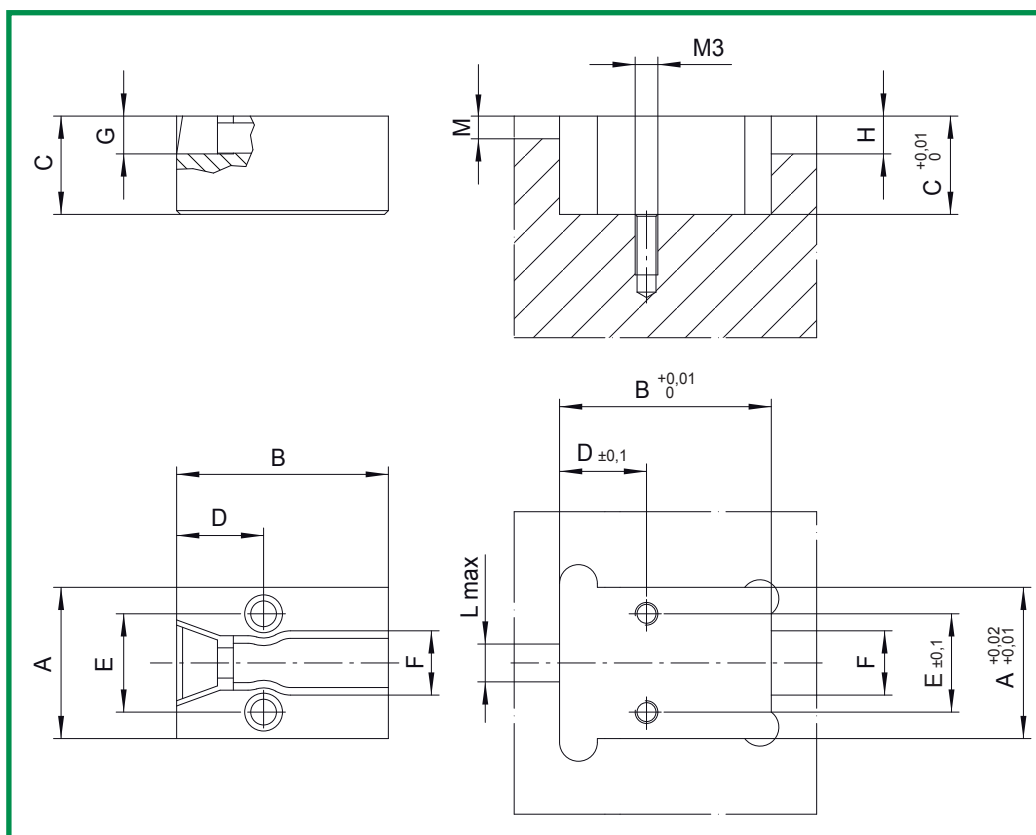


CODE: **EB**



SAITO MOLD Mfg.co.ltd
Patented system

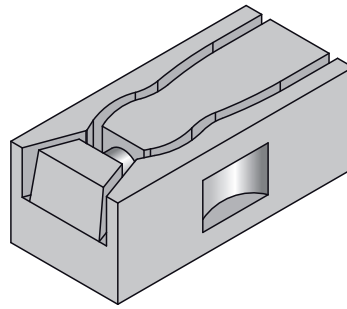


CODE	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M
EB	20	28,0	13,0	11,5	13	8,5	5	5	5	4

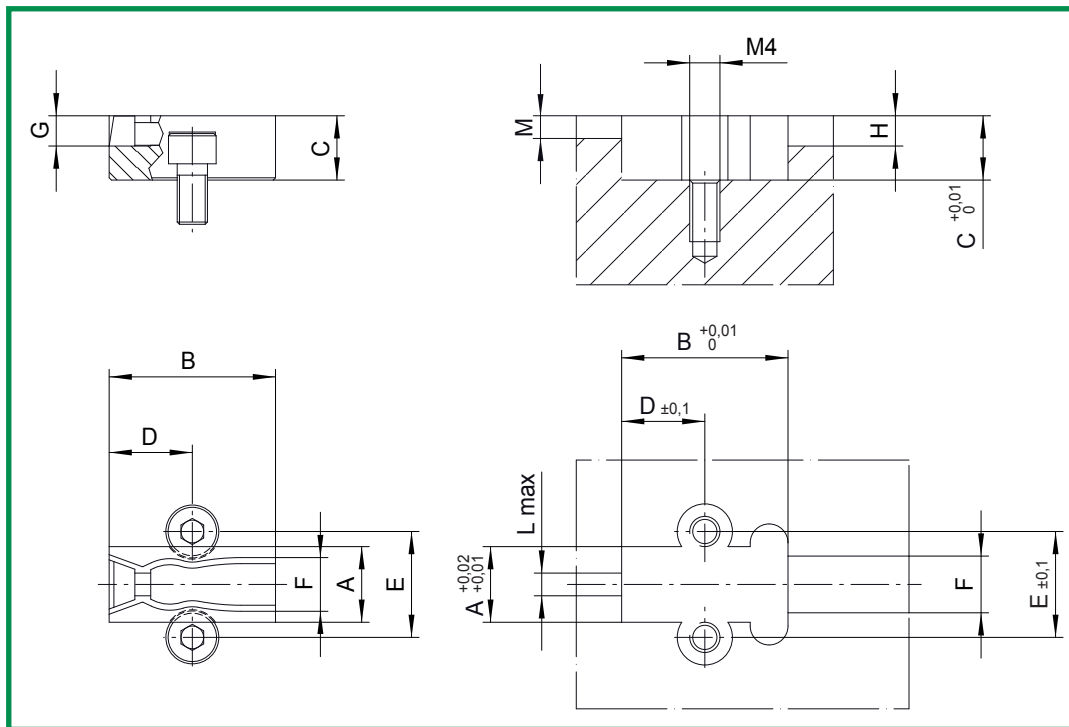
Mat.: AISI 420B
Dureté: 50÷52 HRC

CARACTERISTIQUES

1. EVACUATION TOTALAE DES GAZ;
2. AMELIORATION DES CHARACTERISTIQUES ESTHETIQUES DE LA PIECE;
3. PRESSION D'INJECTION CONSIDERABLEMENT REDUITE;
4. DEMONTAGE ET MAINTENANCE FACILES.



CODE: **EB-MINI**



SAITO MOLD Mfg.co.ltd
Patented system



CODE	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M
EB-MINI	10	22,0	8,5	11	14	7,5	4	4	3	3

Mat.: AISI 420B
Dureté: 50÷52 HRC

CARACTERISTIQUES

1. EVACUATION TOTALAE DES GAZ;
2. AMELIORATION DES CHARACTERISTIQUES ESTHETIQUES DE LA PIECE;
3. PRESSION D'INJECTION CONSIDERABLEMENT REDUITE;
4. DEMONTAGE ET MAINTENANCE FACILES.

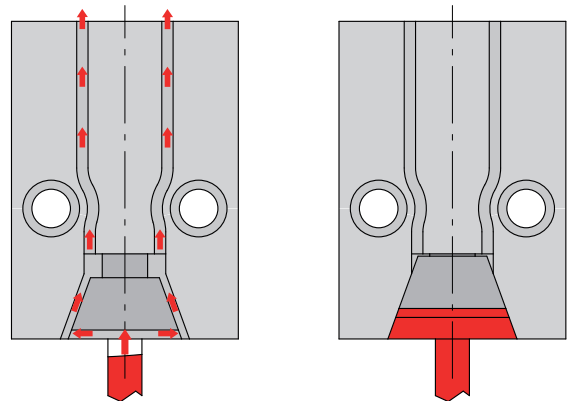
Les problèmes d'événement produisent des pièces de mauvaise qualité et peuvent parfois également être un risque pour le moule. Des vides, des bulles d'air, des incomplets ou encore des défauts de surfaces comme des marbrures ou des brûlures sont les causes de pièces rejetées et réduisent dramatiquement la rentabilité du moule.

ECOVENT est une solution innovante capable de résoudre les effets les plus courants d'une faible événement et réduit la maintenance des canaux et rainures d'événement.

ECOVENT est basé sur un système mécanique simple qui permet aux gaz de s'échapper par une ouverture de quelques millimètres carrés qui se ferme automatiquement sous la pression du front de matière plastique. En conséquence, la pression dans l'empreinte diminue de manière significative permettant de modifier les paramètres d'injection et d'optimiser le remplissage. ECOVENT peut être utilisé en fin de remplissage de la pièce ou sur le canal froid selon le design et l'esthétique demandé. Selon le principe de Bernoulli (l'augmentation de la vitesse d'un fluid produit simultanément une chute de pression...), l'application sur le canal froid conduit à une diminution de la pression dans l'empreinte. Avec l'utilisation de l'ECOVENT, la vitesse du gaz se déplaçant dans le canal augmente créant ainsi une chute de pression, le gradient de pression entre le canal froid et l'empreinte emène le gaz de celle-ci vers le canal puis à l'extérieur du moule à travers l'ECOVENT.

FUNCTIONNEMENT

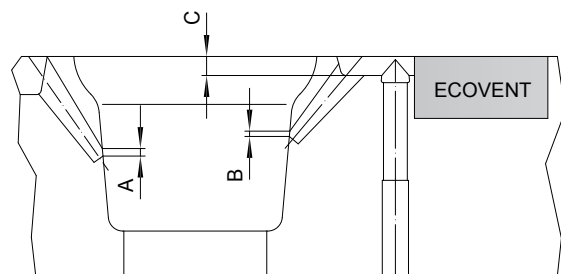
Pendant le process d'injection, le ressort maintient le tiroir en « POSITION OUVERTE » permettant aux gaz de s'échapper à travers le propre canal. Quand le front matière atteint ECOVENT, le tiroir recule sous la pression du plastique et ferme les canaux d'évacuation des gaz. Le fonctionnement de ECOVENT n'est pas basé sur le concept de masselote, la petite marque appelée « TAB » est une sorte de certification que les gaz ont totalement été évacués.



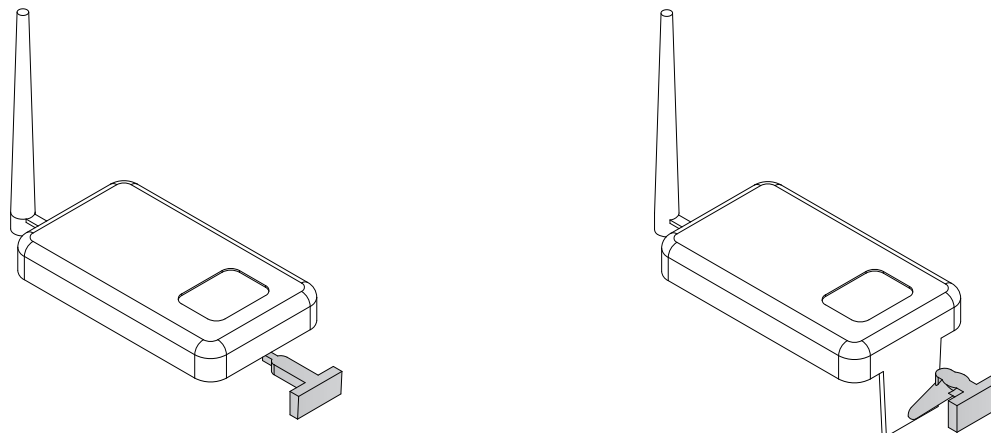
EXEMPLES D'APPLICATIONS

ECOVENT peut être connecté à la fin du remplissage de l'empreinte avec un canal « sous-marin ». Il est possible avec ce design de couper automatiquement le canal durant l'éjection de la pièce injectée.

La dimension du trou d'évacuation « B » doit être le plus gros possible de manière à aider l'évacuation des gaz.



APPLICATION EN FIN DE REMPLISSAGE

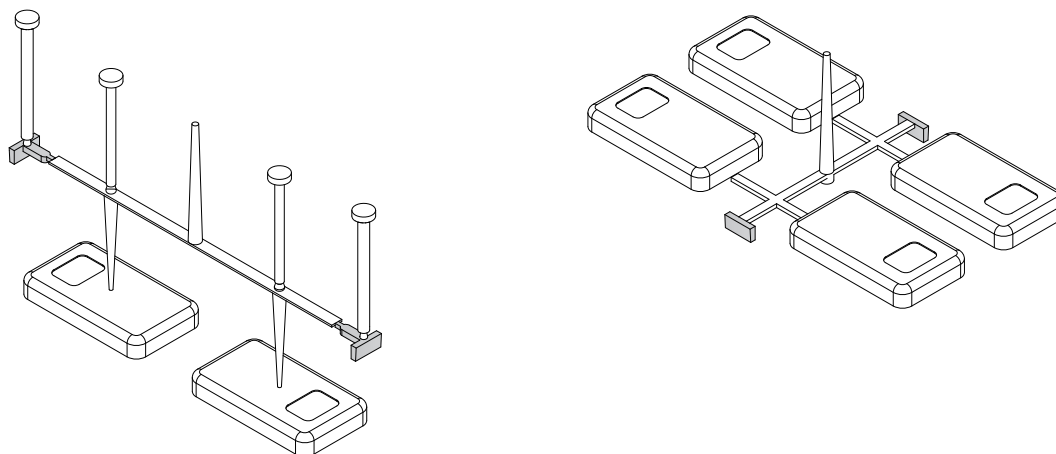


Pendant la phase de remplissage, le front matière pousse l'air et les gaz contenus dans l'empreinte à travers de l'ECOVENT où un grand fœvent est ouvert. Dans ces conditions, le plastique remplit l'empreinte avec une très faible contre-pression and la pression d'injection diminue en conséquence.

Les principaux points positifs sont:

- La pression dans l'empreinte considérablement réduite
- Amélioration de la qualité de la pièce
- Fréquence de la maintenance du moule réduite

APPLICATION SUR LE CANAL FROID



Avec l'utilisation de l'ECOVENT, une grande surface d'événation des gas est mise en place à l'extrémité du canal froid permettant ainsi que les gas produits lor du malaxage de la matière s'échappent par l'intermédiaire du système au d'aller dans l'empreinte.

En outre, il permet d'éviter de comprimer l'air contenu dans la carotte et le canal froid dans l'empreinte et, selon le principe de Bernouilli, il est possible d'extraire une partie de l'air de l'empreinte elle-même.

Les principaux points positifs sont:

- Fréquence de la maintenance du moule réduite
- Amélioration de la qualité de la pièce
- La pression dans l'empreinte considérablement réduite