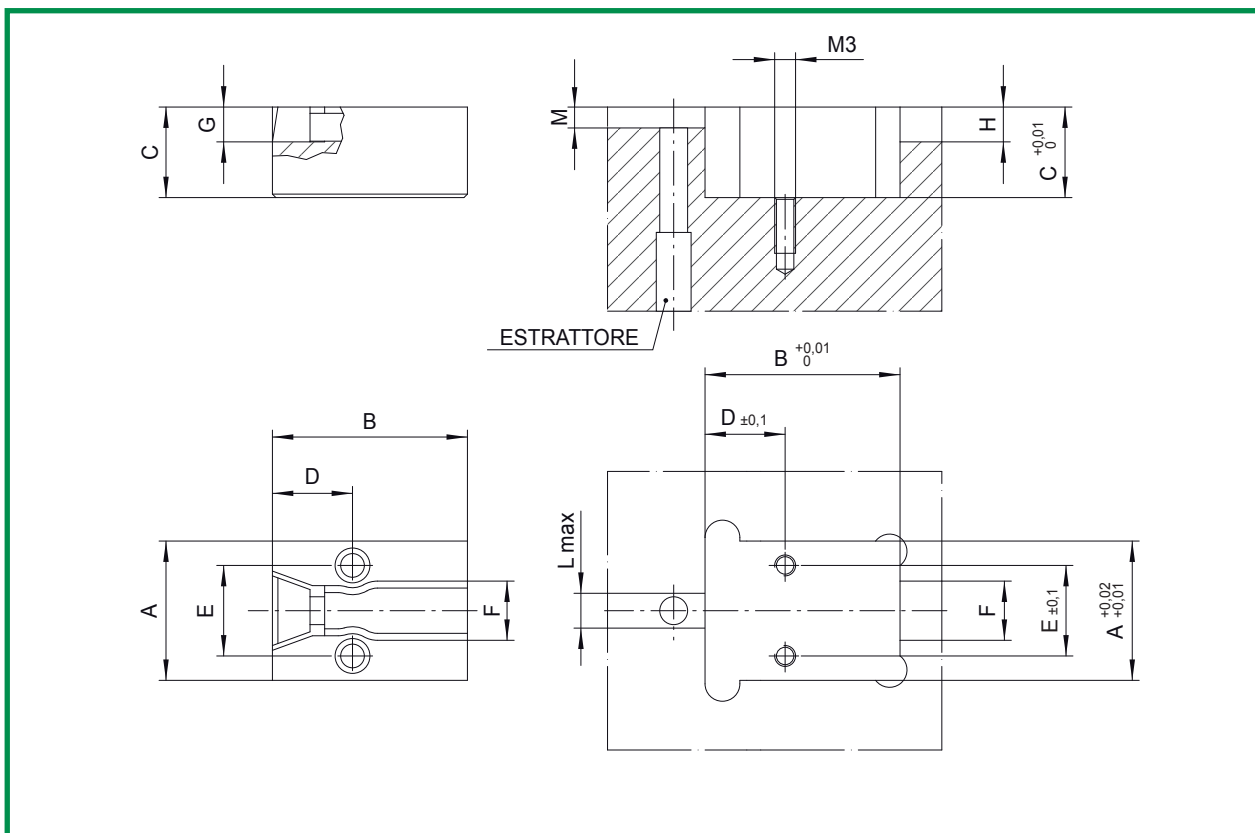


COD.: **EB**



SAITO MOLD Mfg.co.ltd  
Patented system

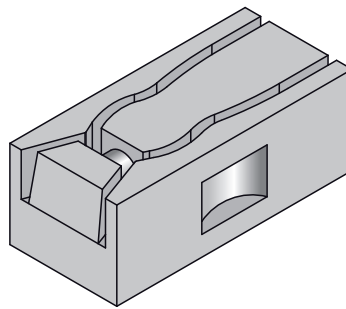


COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M
EB	20	28,0	13,0	11,5	13	8,5	5	5	5	4

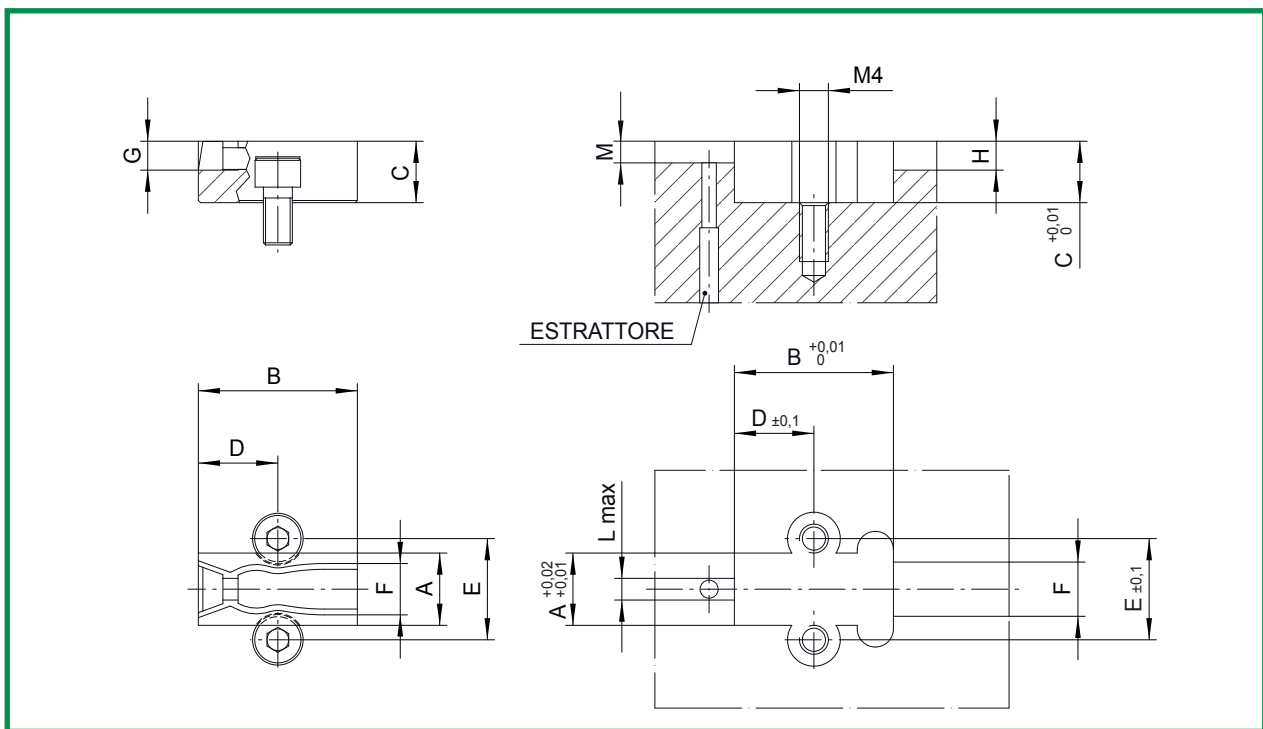
Mat.: AISI 420B  
Durezza: 50÷52 HRC

## CARATTERISTICHE

- 1) EVACUAZIONE COMPLETA DEL GAS;
- 2) MIGLIORAMENTO DELL'ASPETTO SUPERFICIALE DEL PEZZO STAMPATO;
- 3) RIDUZIONE DELLA PRESSIONE DI STAMPAGGIO;
- 4) FACILE DA RIMUOVERE E DA MANUTENZIONARE.



COD.: **EB-MINI**



SAITO MOLD Mfg.co.ltd  
Patented system



COD.	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  
Durezza: 50+52 HRC

## CARATTERISTICHE

- 1) EVACUAZIONE COMPLETA DEL GAS;
- 2) MIGLIORAMENTO DELL'ASPETTO SUPERFICIALE DEL PEZZO STAMPATO;
- 3) RIDUZIONE DELLA PRESSIONE DI STAMPAGGIO;
- 4) FACILE DA RIMUOVERE E DA MANUTENZIONARE.

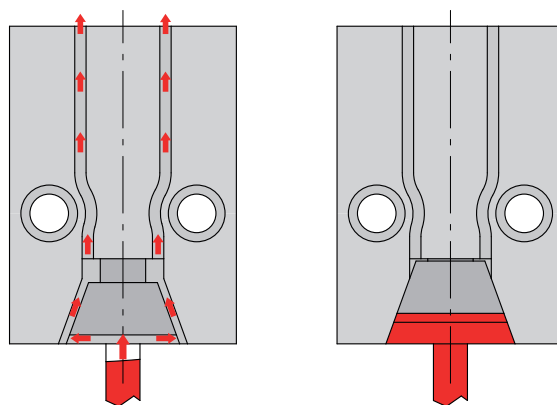
Problematiche di sfogo gas durante il riempimento della cavità generano prodotti di bassa qualità e possono compromettere la durata della vita utile dello stampo. Bolle d'aria, stampate incomplete e difetti superficiali come striature o bruciature possono essere la causa di una percentuale di pezzi non conformi molto alta, il che si traduce in una riduzione drastica del rendimento economico dello stampo.

ECOVENT è una soluzione innovativa in grado di aiutare nella risoluzione delle più comuni problematiche legate ad una cattiva evacuazione del gas e di ridurre la manutenzione necessaria degli scarichi gas tradizionali.

ECOVENT si basa su un semplice sistema meccanico che consente al gas di fuoriuscire da un'apertura di alcuni mm<sup>2</sup> che si chiude automaticamente grazie alla pressione del fronte di flusso della plastica. Grazie a tale apertura la pressione che si genera nella cavità viene significativamente ridotta permettendo di modificare i parametri di iniezione e di ottimizzare il riempimento. ECOVENT può essere applicato sia nel punto di ultimo riempimento che sul canale freddo. L'applicazione sul canale freddo garantisce la completa evacuazione di tutti i gas prodotti durante la plastificazione del materiale e garantisce comunque una diminuzione della pressione sia perché evita di comprimere il volume di aria contenuto nella carota e nel canale freddo all'interno della cavità sia perché la differenza di pressione tra cavità e canale freddo genera un risucchio di gas dalla stessa verso ECOVENT.

## SISTEMA DI FUNZIONAMENTO

Durante il processo di iniezione la molla tiene il carrello in posizione "APERTO" permettendo al gas di fuoriuscire attraverso gli appositi canali. Quando il fronte di flusso del materiale raggiunge ECOVENT il carrello arretra sotto la spinta della plastica portandosi in posizione "CHIUSO" e impedendo alla plastica stessa di fuoriuscire dai canali di evacuazione gas.

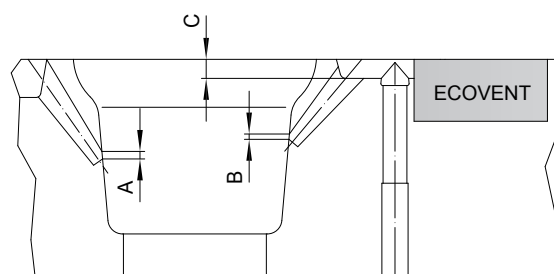


## ESEMPIO DI APPLICAZIONE

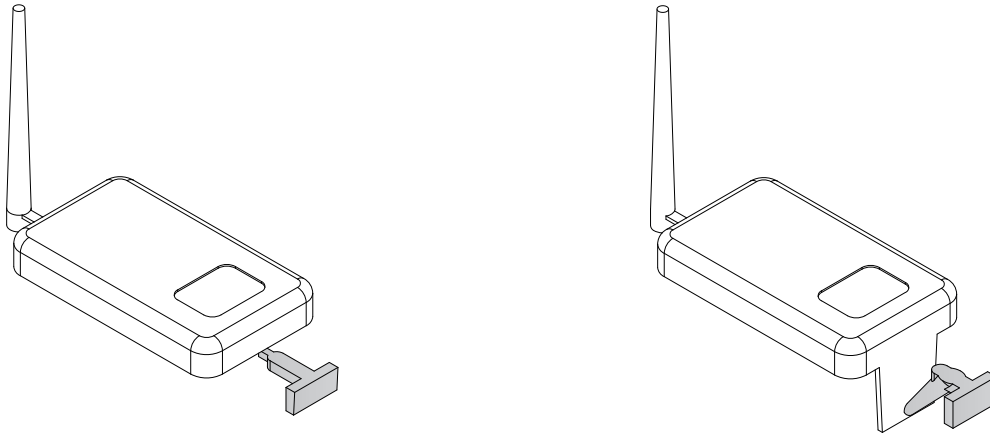
ECOVENT può essere collegato al punto di ultimo riempimento della cavità tramite un canale "sottomarino".

Questa applicazione permette di tranciare automaticamente il canale di collegamento durante l'estrazione della stampata.

La dimensione del foro "B" deve essere più grande possibile per agevolare la fuoriuscita del gas dalla cavità.



## APPLICAZIONE NEL PUNTO DI ULTIMO RIEMPIMENTO

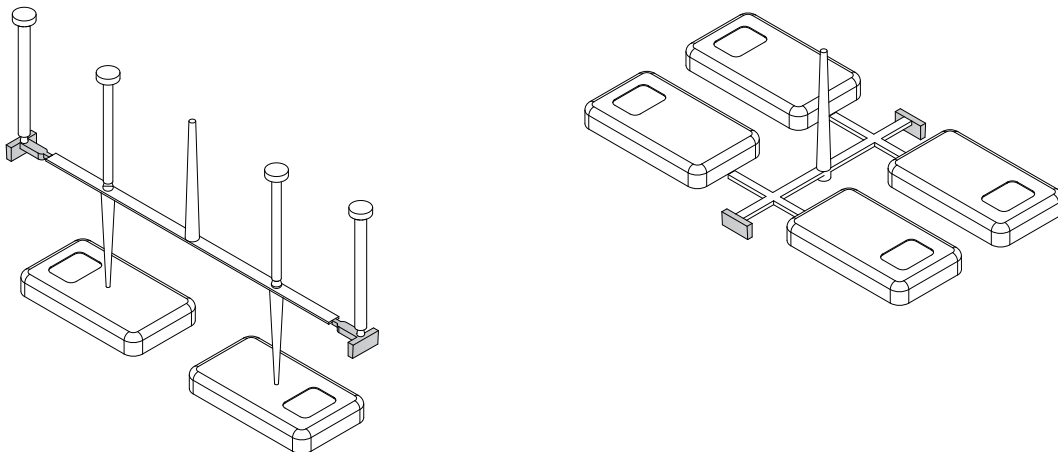


Durante il processo di riempimento il fronte di flusso della plastica spinge l'aria e i gas contenuti nella cavità verso ECOVENT che, in questa fase, lascia aperta una grossa superficie di sfogo. In tale condizione l'aria contenuta nella cavità esercita una contropressione ridotta e la pressione di iniezione viene di conseguenza ridotta.

I principali benefici derivanti dall'applicazione di ECOVENT sono:

- Notevole riduzione di pressione nella cavità
- Miglioramento della qualità del manufatto
- Allungamento dell'intervallo di manutenzione stampo

## APPLICAZIONE SUL CANALE DI COLATA

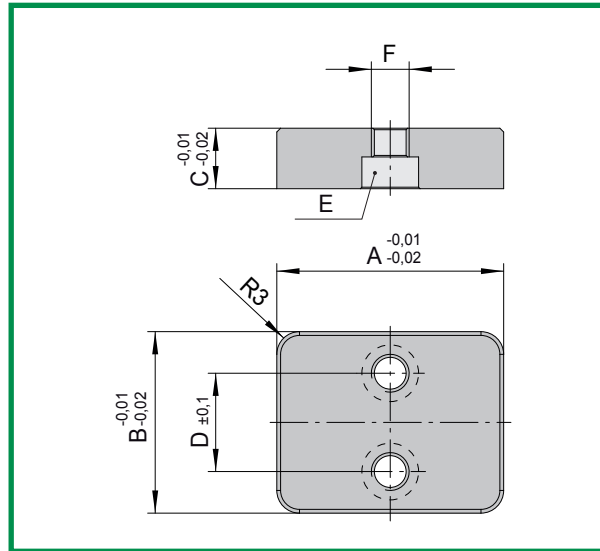


Con l'applicazione di ECOVENT si determina una notevole superficie di sfogo all'estremità del canale freddo che permette di evacuare i gas prodotti durante la plastificazione del materiale prima che questi possano entrare nella cavità. Allo stesso modo ECOVENT permette di evacuare l'aria contenuta nella carota e nel canale freddo invece di comprimerla nella cavità come normalmente avviene. Infine, secondo il principio di Bernulli, il differenziale di velocità del flusso d'aria determina un effetto di aspirazione di aria dalla cavità verso il canale di sfogo.

I principali benefici derivanti dall'applicazione di ECOVENT sono:

- Allungamento dell'intervallo di manutenzione stampo
- Miglioramento della qualità del manufatto
- Riduzione di pressione nella cavità

# ECOVENT PIASTRINA

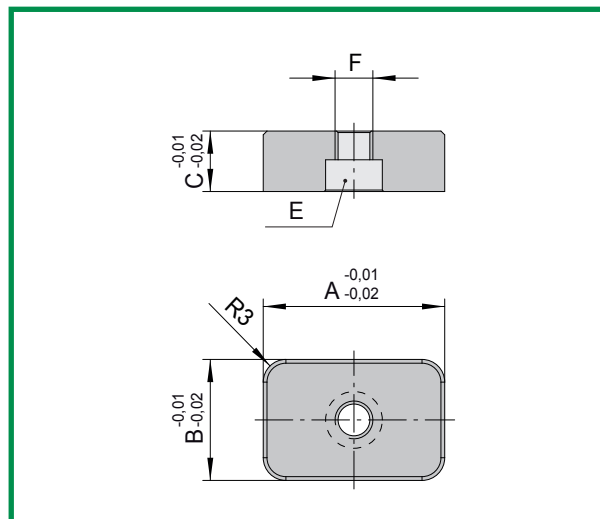


COD.: **EB-P**

COD.	A	B	C	D	E	F
EB-P	30	24	8	13	M4	M5

Mat.: AISI 420B Durezza: 50-52 HRC

# ECOVENT MINI PIASTRINA



COD.: **EB MINI-P**

COD.	A	B	C	E	F
EB MINI-P	24	16	8	M4	M5

Mat.: AISI 420B Durezza: 50-52 HRC

## APPLICAZIONE PIASTRINA ECOVENT

Il carrello mobile presente nella valvola ECOVENT è realizzato in modo tale da essere ribassato di alcuni centesimi rispetto alla linea di divisione stampo per garantire la possibilità di arretrare quando il fronte di flusso della plastica lo raggiunge. Le sollecitazioni meccaniche a cui è sottoposto lo stampo durante il processo di produzione possono portare ad un adattamento della linea di divisione. Questa alterazione della superficie può colmare lo spazio tra linea di divisione e carrello mobile e compromettere il corretto funzionamento della valvola. Questo fenomeno si evidenzia soprattutto in caso di stampi di grosse dimensioni in cui la matrice sia realizzata in materiale non temprato.

La piastrina ECOVENT, opportunamente posizionata, limita notevolmente questa problematica e garantisce un facile ripristino nel caso in cui si presentasse la necessità.

