

静电发生器应用

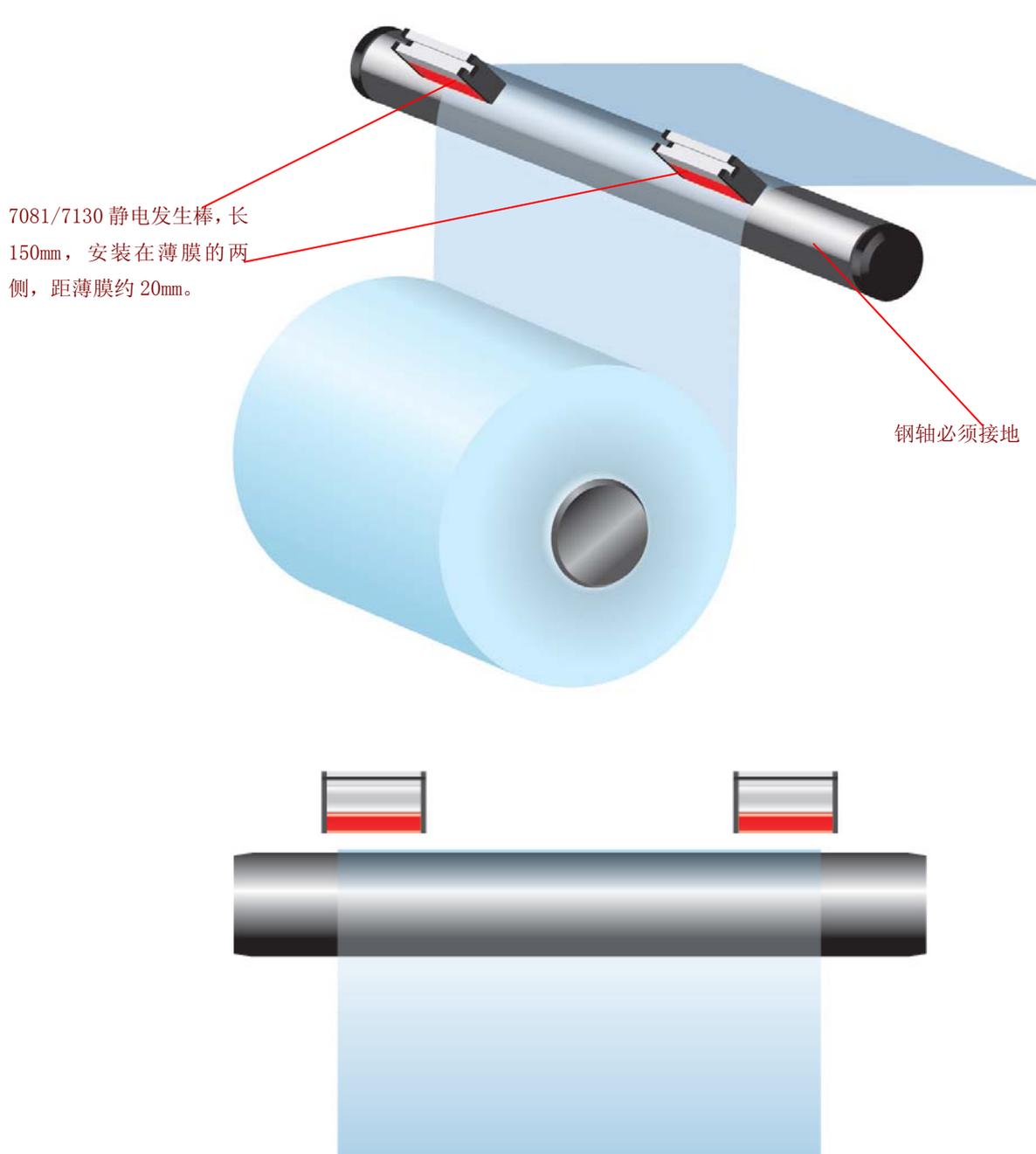
利用静电充电技术，使物体暂时吸附。主要用于薄膜压边定位、模内贴标、钢板覆膜、玻璃覆膜、复合压膜等。Fraser 静电发生器，居世界领先水平，在国际国内已大量应用。

收卷机及流延膜机的压边定位 EDGE PINNING ON WINDER OR CAST FILM LINE

静电可以用来将薄膜“钉”在收卷前的最后一根钢轴上。防止薄膜横向移动产生不合格的产品。同样的技术也应用在流延薄膜生产线，阻止薄膜接触到冷辊时薄膜边缘收缩（缩径）。

无需把整幅薄膜都压在滚轴上-只需压边。

收卷机压边 Edge Pinning on a winder



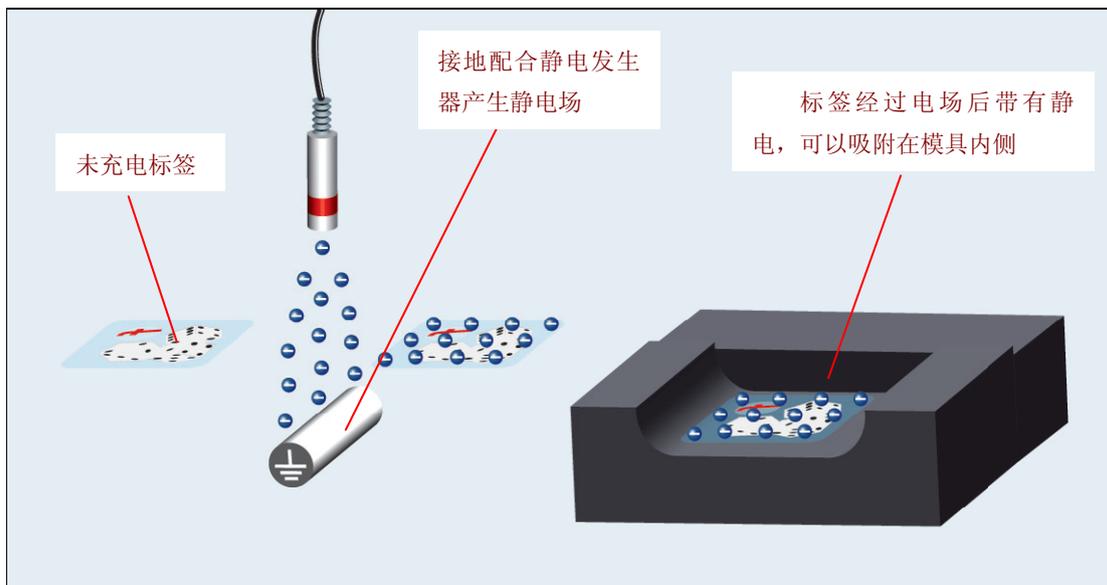
模内贴标 IN-MOULD LABELLING

如果合成标签带有静电，它就能吸附在模子内侧，从而使标签和模铸件结合在一起。

对于低静电量应用，可以手动使其带电。而对于自动系统，有两种方式使标签带电：

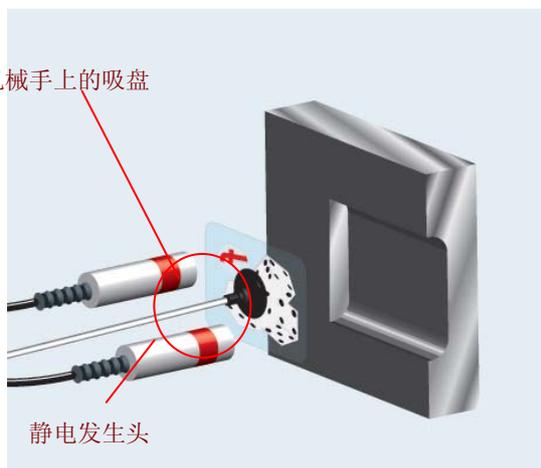
1) 标签向模内输送时充电

标签通过由静电发生棒和接地装置组成的充电站。经过发生头和接地装置间的静电场，标签将获得静电。静电发生头取决于标签的尺寸——有可能是单点静电发生器，也有可能是静电发生棒。

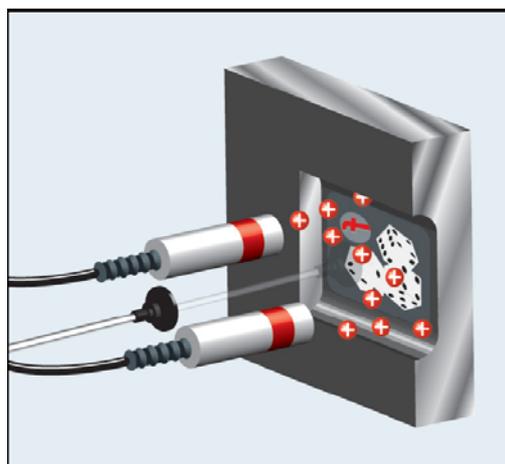


2) 标签在模内充电

机械手控制吸有标签的吸盘。当标签到达模内正确的位置时，静电发生头为标签充电，吸盘关闭。只需一秒钟时间充电。标签就会粘在模具内侧。充电点数取决于标签的大小。



吸盘吸住标签
静电发生器关

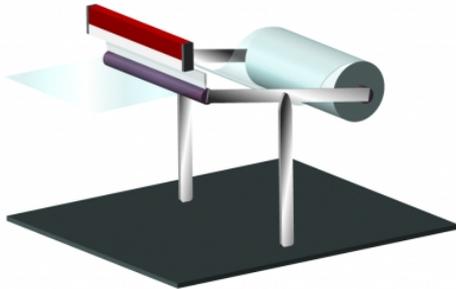


静电发生器开
吸盘关
标签粘在模具内侧
静电发生器关

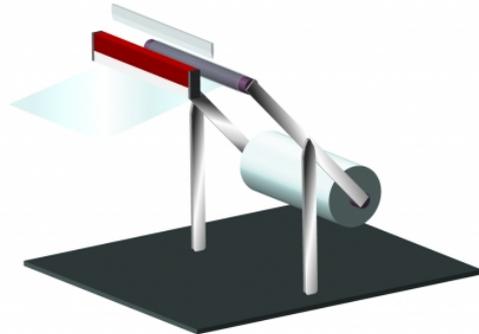
不停机收卷 NON-STOP REWIND

静电可用于旋式收卷机薄膜定位和类似的设计。典型安装如下。7081/7130 发生棒使正在切割的薄膜带电 - 以便它粘结到新的转轴上。

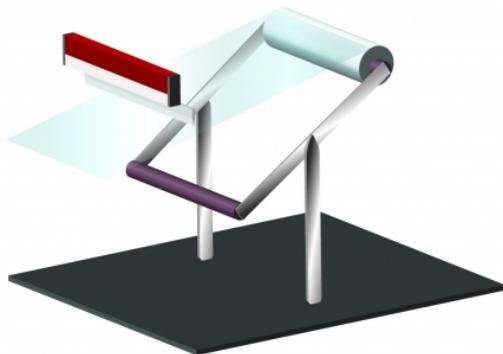
1



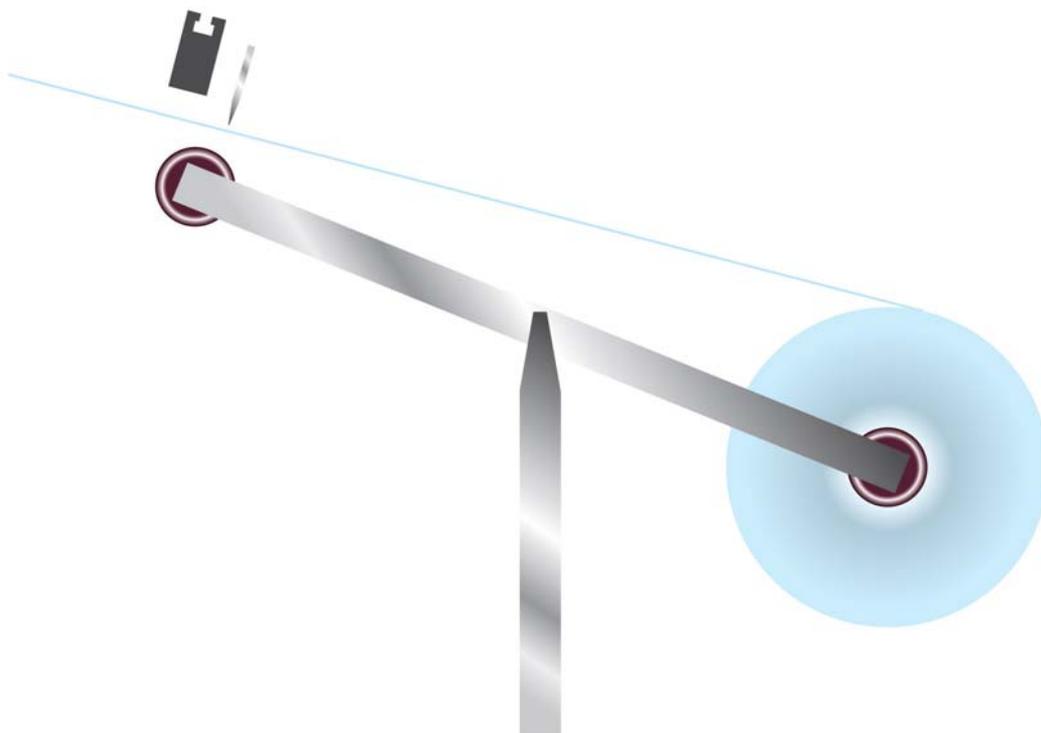
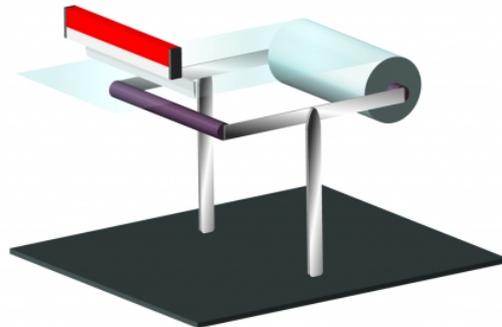
2



3

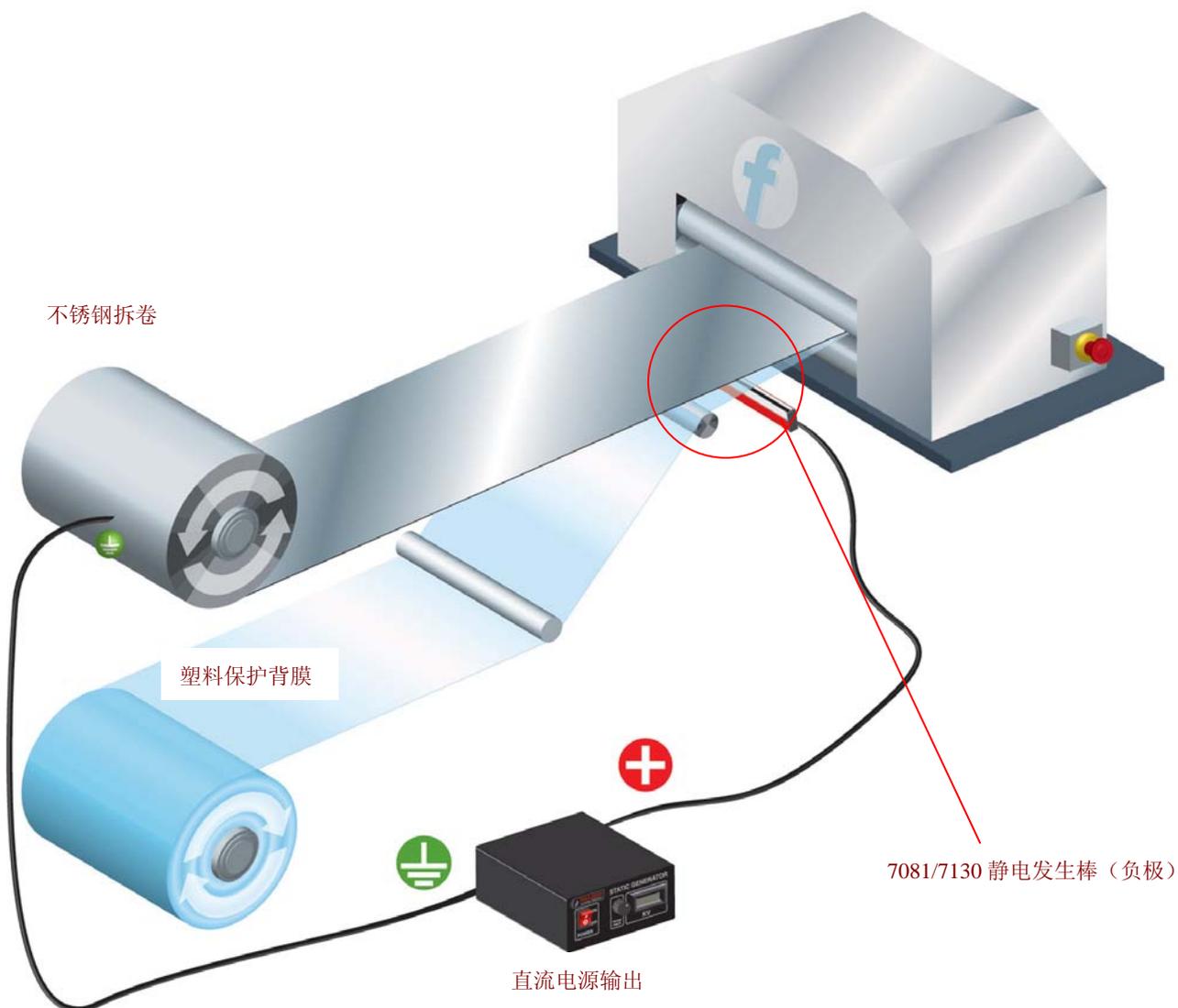


4



覆膜 LAMINATING

静电发生器通常用于层压两种材料。下面例子是在不锈钢板上层压塑料保护膜。
假定不锈钢为接地端，接地=正极。



7130静电发生棒



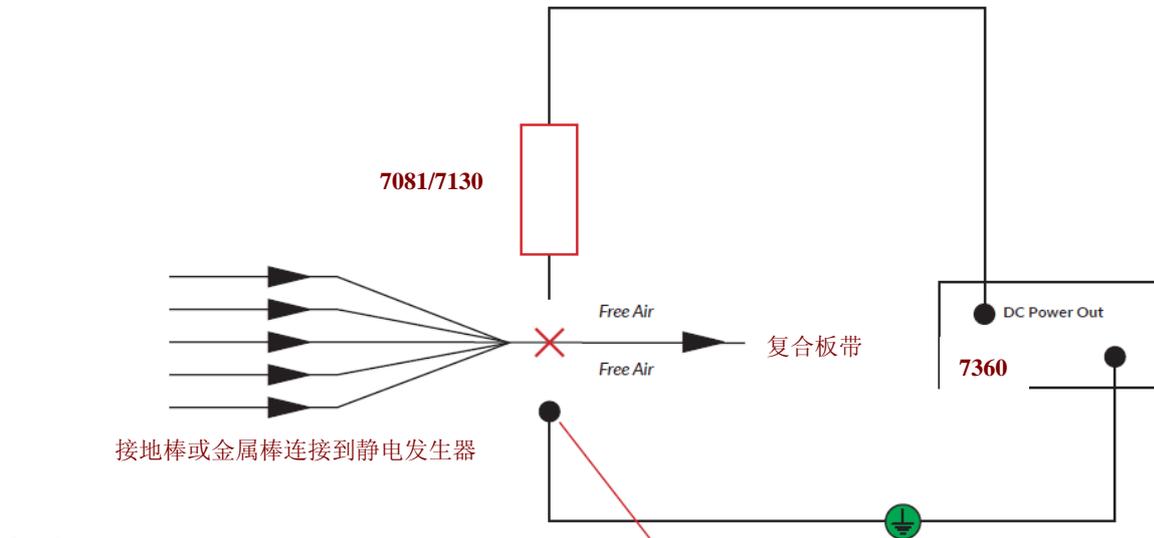
7360静电发生器

复合压膜 PINNING MULTIPLE WEBS OR SHEETS

直流静电发生器 7081/7130 可以用来粘结两个或更多的纤维网状材料，驱除材料间的空气并产生持久的结合力，有利于后续生产过程。材料可以是相同的，但通常不同—例如纸和塑料薄膜。

在大多数情况下，使用单一极性静电产生器棒和适合的接地就足以产生预期的效果。

选择适合极性的静电发生器 – 大多数塑料是负极性，纸张是正极性。如果从两侧压紧材料，可以选择任一极性静电发生器。



多个板带层压成单一的板带

金属/棒/接地棒与 7081/7130 发生棒极性相反。如果发生棒是负的，接地棒/金属棒就是正的。相反亦然。

多层板（两个以上）或较厚的材料需要粘接成整体使用，采用一个静电发生器和有效接地，或许还不够强大——但是把接地棒换成相反极性的静电发生器可以增加一倍的力量和层压能力。

