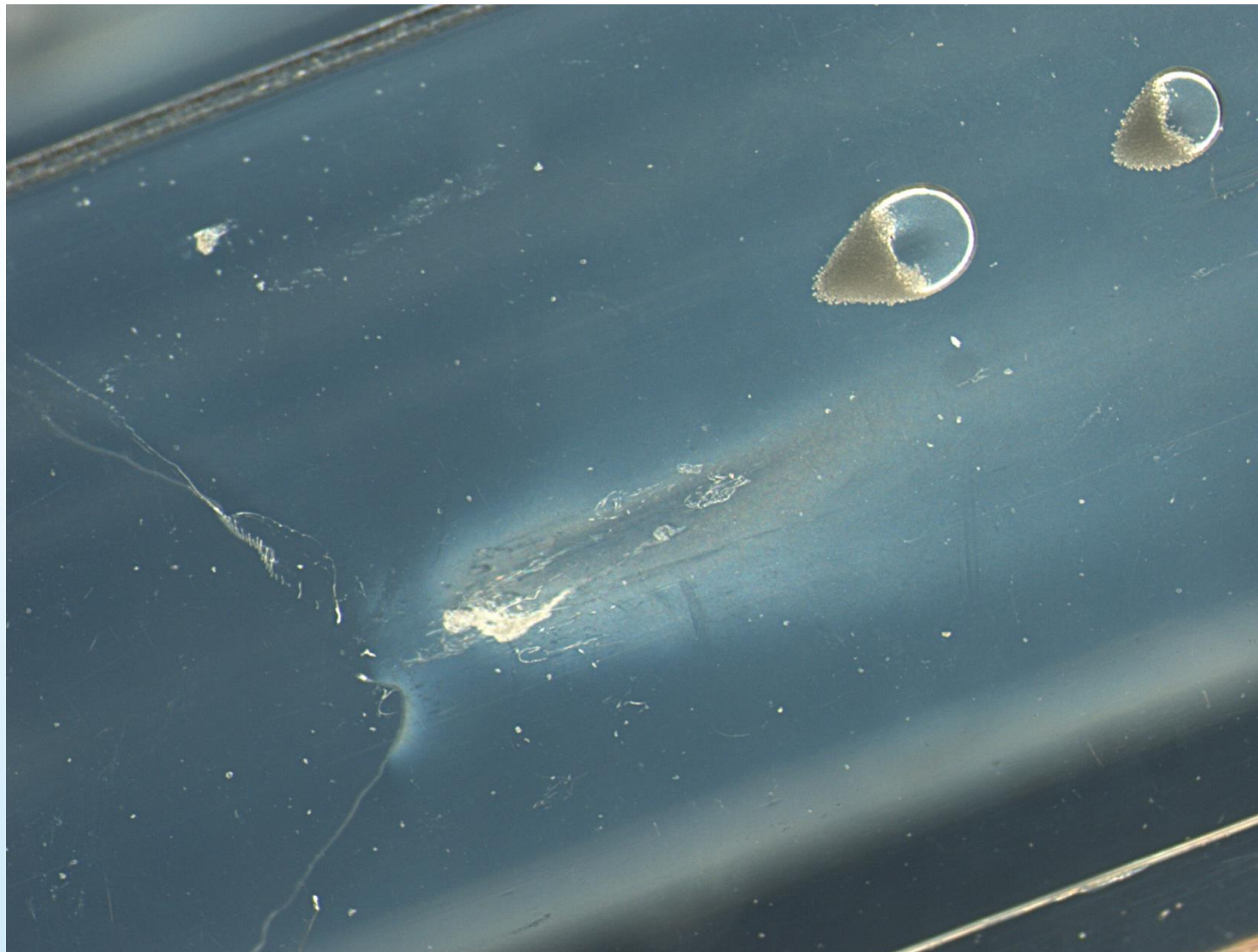
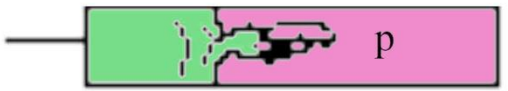
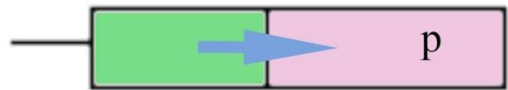
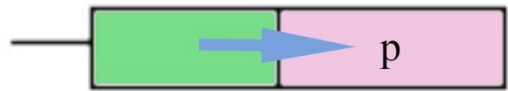


Gejser fyldning.

- Her ser vi en tydelig gejser.
- Årsag er forskellighed af udluftnings impedansen i kaviteterne.
- Smelten har på grund af lufttrykket stået stille i en brøkdel af et sekund. Der trækkes tynd hud, som så sprænges.



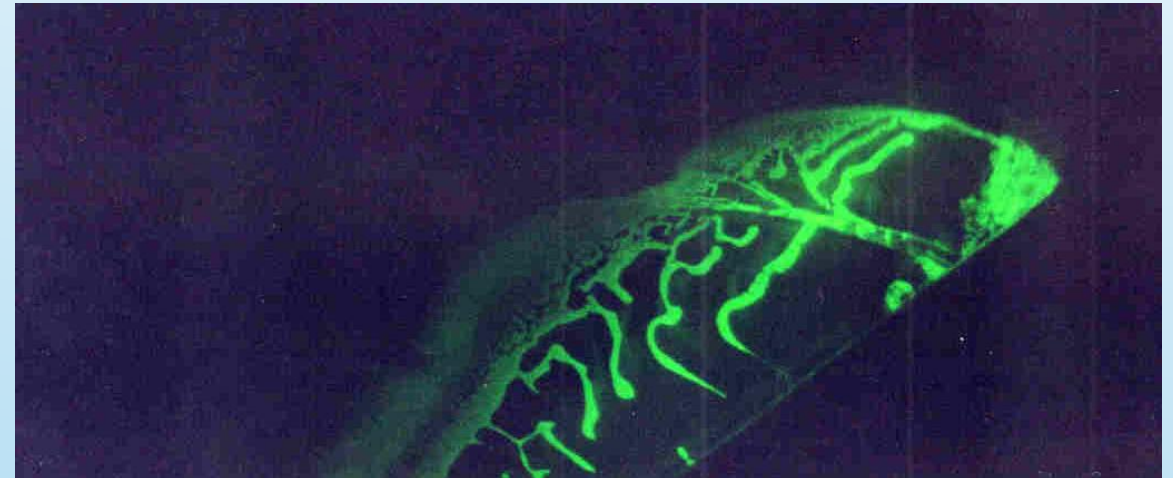
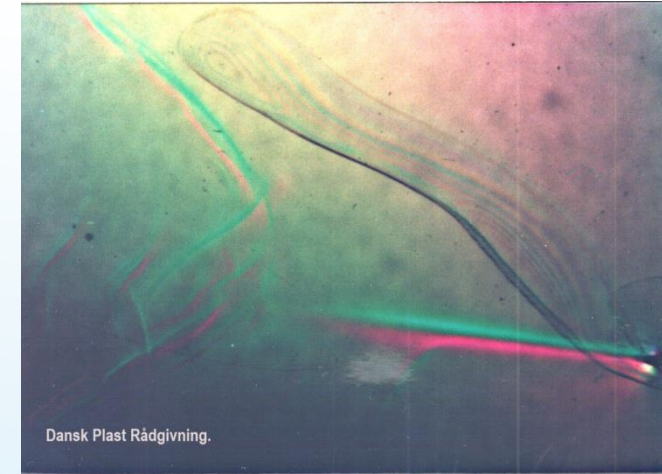
Gejserfyldning



- Er der ikke balance i udluftningerne af kaviteterne, vil der blive ubalance i fyldningen af disse.
- Går en flydefront i stå vil den straks trække tynd hud, der er så kraftig at den skal sprænges inden fyldningen kan fortsætte.


En frossen flydefront er
revet løs og slynget ud
I formhulrummet. Siden
omstøbt

Dansk Plast Rådgivning



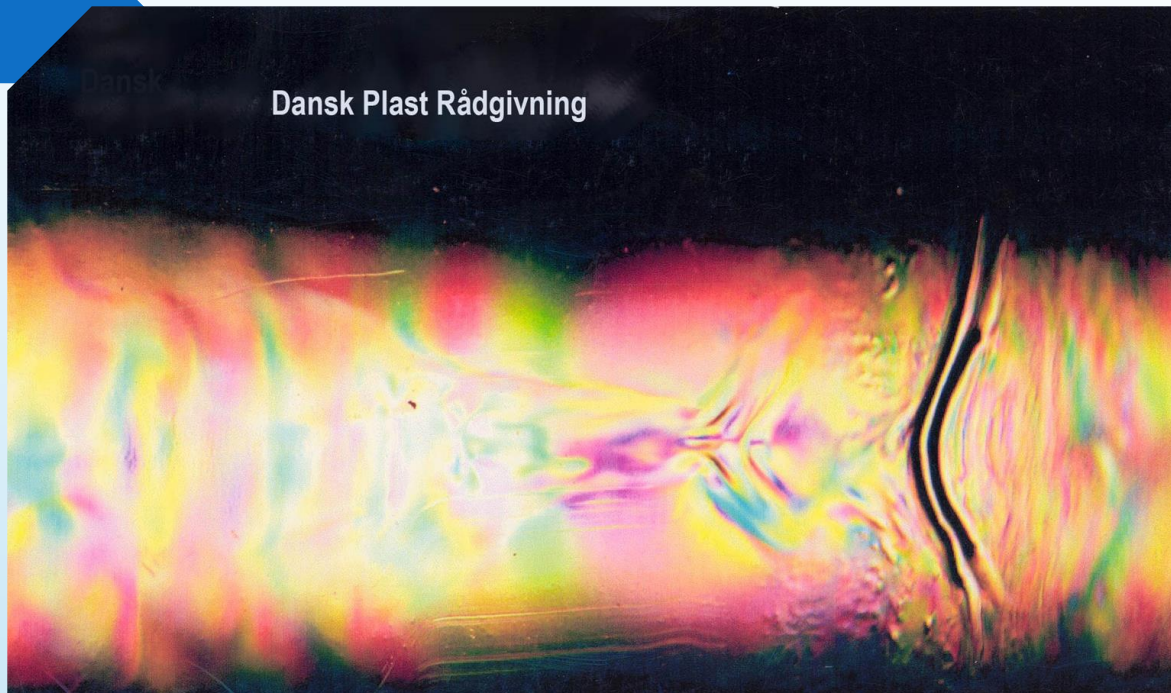
Her er området
hvor den frosne
flydefront er
væltet.

Det hurtige
trykfald skaber
myriader af
mikrobobler.

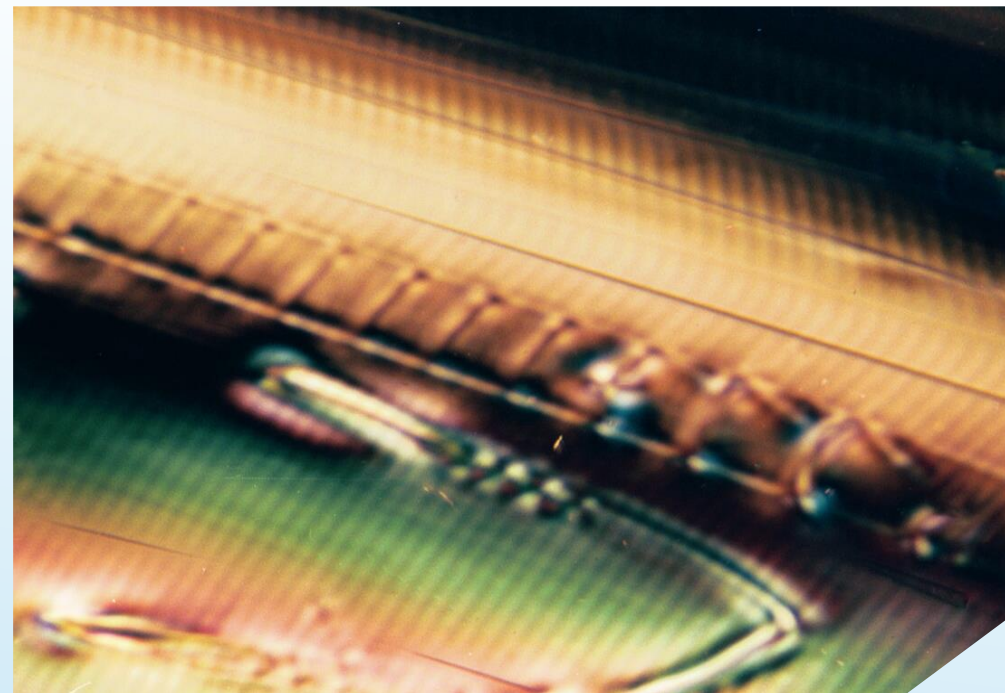


Dansk Plast Rådgivning

Dansk Plast Rådgivning



Gejseren ses tydeligt her.



Her er den frosne flydefront blevet revet løs.

Dansk Plast Rådgivning

Preform for flasker

En preform der er
efterbearbejdet til flaske.

Lunk i bunden, med adgang til
indvendig side.

Lunken skyldes en gejser i
preformen.





Ønsker du at hører mere om gejser
fyldning kontakt da.



Dansk Plast Rådgivning ApS.



På telefon nr. 76705070 eller på vores
hjemmeside: WWW.dprdk.dk