

## 新闻稿

Press contact  
battenfeld-cincinnati

Angela Kohlmeier

Telephone: +49 (5731) 242-738

E-Mail:  
kohlmeier.a@battenfeld-cincinnati.com

2019年10月14日

巴顿菲尔辛辛那提展出即使对于大口径管材和片材也能达到一流性能的 solEX NG 挤出机

### 下一代挤出机的新应用领域

自三年前推出新型 solEX NG 高速单螺杆挤出机系列以来，该系列已在市场上取得了巨大成功。得益于其加工单元的创新设计，这些挤出机的生产速度比其前身系列高出 40%——熔融过程极其温和且能耗低。巴顿菲尔辛辛那提德国有限公司 (Bad Oeynhausen) 最近为一家印度客户安装了最大的型号 solEX NG 120，该客户用它生产直径最大为 2.5 m 的大型管材。其较小的姊妹型号 solEX NG 75 将在今年 K 展展馆 16，展位 B 19 展出。

solEX NG 系列的巨大成功归功于其加工单元的新概念，该加工单元主要由内部带有沟槽的机筒、相匹配的螺杆和带有沟槽的衬套组成。因此，在工艺技术方面实现了几项重大改进：轴向压力分布减小，减小了整个加工单元的应变；低螺杆速度下的高单位产量确保了高效率，以及在比熔融温度低约 10°C 的温度下温和但极高效且均匀的熔化性能，从而可以显著提高最终产品的质量。

与传统 solEX 型号如 solEX NG 相比，在加工 HDPE 时产量大约可提高 25%，加工 PP 时甚至可提高 40%。因而特别适用于大直径管材生产等应用场合。生产外径高达 2.6 m 的厚壁管材需要大量的熔体。solEX NG 还具有熔体温度低的优点，可大幅减轻大口径 PE 管材生产中和超厚壁管材挤出中不利的下垂效应。涉及大量高度均质熔体的另一个应用领域是片材挤出。同样，NG 挤出机是理想的加工设备，其有 60、75、90 和 120 mm 四种规格。

为了响应新加工单元在该领域的巨大成功和成熟应用，巴顿菲尔辛辛那提产品系列现在还包括 uniEX NG 款式的 uniEX 多用途系列。这里的重点是，新加工单元可作为 solEX 和 uniEX 挤出机型号的改装套件提供，使客户能够以升级款式继续使用现有挤出机。这意味着可以在较低的熔体温度和较高的能效下实现与以前相同的生产速率。

#### 关于巴顿菲尔辛辛那提：

巴顿菲尔辛辛那提拥有巴腾奥茵豪森和肯彭（德国），维也纳（奥地利），广东顺德（中国）以及麦弗森（美国）几个生产基地，根据客户的需求量身定制节能、高效的挤出机和成套挤出整线，是一家全球领先的挤出设备制造商。我们客户的最终产品在基础设施和建筑领域（管材，型材和片材），包

装领域（热成型片材），造粒，以及压延和压延输送装置的组合中均可找到。巴顿菲尔辛辛那提的客户受益于其遍布全球的销售和服务网络。

[www.battenfeld-cincinnati.com](http://www.battenfeld-cincinnati.com)

Hall 16, Booth B19

Picture:

PR\_2019\_10\_solEX\_NG.jpg