03.01.1014

פגישה עם ZOTAFOAM

נוכחים:

Paul Jacobs & ?

שי גרטי, אופיר טל שגיא מורן ויורם בן ארי

זטופום היא חברה בת מעל 100 שנה

לחברה יש חברות בנות בארה"ב ובפולין

מייצרים ספוגים מהיום הראשון, בהתחלה ספוגי גומי, ספוגי PE החל משנות ה 60 של המאה ה20.

כיום נכנסו לריינג המוצרים שלהם חומרים נוספים. מייצרים את הסוליות לנייקי.

מעוניינים לצלב את ה PE המשמש לייצור הספוג. נכון להיום מבצעים את זה בעזרת פרוקסידים וצילוב בחום.

בחומרים אחרים מבצעים צילוב ע"י EB אצל קבלנים חיצוניים. מאוד רוצים להחליף את התהליך החיצוני הזה בתהליך פנימי אצלם. ע"י מעבר לצילוב אצלם, יחסכן הובלות, ועלות עיבוד חיצונית.

ניסוי עם קרוסיטול בריכוז 10% דגם 3 בשתי רמות הקרנה שונות. אחת עברה צילוב לכל העומק והשניה צילוב חלקי.

הם ימשיכו לבדוק את הדגמים אצלם לתכונות מכניות נוספות.

לא בדקו הבדלים בין ריכוזי קרוסיטול 10% ו 20%. ייבדק בהמשך.

ניתן לומר כי הצילוב במנורת UV עובד באפליקציה שלהם.

הם מעוניינים לקצר את הזמנים ולמצק את החומר באנגליה ב GEW.

אופיר חושבת שנדרש עוד אפיון וטיוב התהליך מבחינת אנרגיה.

פול רוצה אצלם תחנה צילוב ב UV אצלם במפעל אוף ליין, בחלומו לצלב בה מספר זרמים מאקסטרודרים שונים.

מוצר נוסף שרוצים לנסות PVDF, זהו פלסטיק שקוף ל UV, נדרש לבדוק מול אולג ובוריס האם מתאים למערכת שלנו.

אנחנו צריכים לבדוק עד איזו טמפ' הקרוסיטול יכול לעבוד (דרישתם עד 250 מע"צ).

פול ישלח 4 דוגמאות של חומרים, ישלח קודם MSDS וגם TDS החומרים הם:

Polyester Polyether, Polyether block A, PA11, PVDF

מסחרי:

ביקשו מחיר ל קרוסיטול על בסיס PE, נמסר ע"י שגיא כי המחיר כיום ליריעות נע בין 13-15 דולר לק"ג.

לגבי מערכת צילוב, נדרשים נתונים הכוללים רוחב יריעת החומר, קצב הקו מ"מ/דקה, אופיר צריכה לתת מידע לגבי כמה אנרגיה נדרשת לצילוב. לאחר שקלול כל הפרמטרים נוכל לתת המלצה ל GEW ולקבל הצעת מחיר אותה נוכל לספק ללקוח.

פול מסר כי החברה בארה"ב מתעניינת להכניס תחנת צילוב לזרם שיוצר מהאקסטרודר לפני תהליך הניפוח (אצלם זה קו רציף).

רשם יורם