

## РАЗРАБОТКА ТЕХНИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ВТОРИЧНЫХ ПЛАСТИКОВ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ ОТХОДОВ БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

А.А. Бывалец, В.В. Лымарь, В.В. Ошовский  
Донецкий национальный технический университет

*В докладе проанализирована возможность переработки гранул пластика с получением нити для прототипирования бытового и промышленного назначения. Приведено оборудование для получения образцов данной нити.*

*Ключевые слова: ПЛАСТИК, ПЕРЕРАБОТКА ВТОРИЧНОГО ПЛАСТИКА, ЭКСТРУДЕР, ШНЕК ЭКСТРУДЕРА.*

*In the report the possibility of processing of granules of plastic with receiving thread for prototyping of household and industrial function is analyzed. The equipment for receiving samples of this thread is given.*

*Keywords: PLASTICS, PROCESSING OF PLASTICS, EXTRUDE, EXTRUDER SCREW.*

Пластик – это органические материалы, основой которых являются синтетические или природные высокомолекулярные соединения (полимеры).

Виды пластмасс и их применение базируются на том, какие полимеры лежат в основе – природные или синтетические. Их подвергают нагреванию, давлению, после чего выполняют формовку изделий разной сложности. Главное, что при этих манипуляциях сохраняется форма готового изделия. Все пластмассы бывают термопластичными, то есть обратимыми, и термореактивными (необратимыми).

Обратимые становятся пластичными под воздействием нагревания и дальнейшего давления, при этом коренные изменения в составе не происходят. Спрессованное и уже ставшее твердым изделие всегда можно размягчить и придать ему определенную форму. Известны такие виды пластмасс (термопластичных), как полиэтилен и полистирол. Первый отличается стойкостью к коррозии и диэлектрическими свойствами. На его основе производятся трубы, пленки, листы, он широко применяется в качестве изоляционного материала.

Виды пластмасс часто используемые:

РЕТ - полиэтилентерефталат, применяемый в производстве ПЭТ-бутылок, а также различной тары для пищи и медицины. Устойчив к активным средам, износоустойчив и стоек к температурным перепадам от -40 до 75<sup>0</sup>С.

ABS - акрилонитрилбутадиенстирол, который используется чаще всего из группы термопластиков. Однако не является самым распространенным. Его отличные свойства не могут повлиять на трудности, связанные с самой печатью этим материалом.

PLA - Полиэтилентерефталат, применяемый в производстве ПЭТ-бутылок, а также различной тары для пищи и медицины. Устойчив к активным средам, износоустойчив и стоек к температурным перепадам от -40 до 75<sup>0</sup>С.

На данный момент полимерные отходы являются одним из важнейшим источником загрязнения нашей планеты. На сегодняшний день большое количество таких отходов вывозиться на свалки либо на специальные полигоны, где они разлагаются 180 – 200 лет. И лишь малая их часть перерабатывается вторично.

Экструдер – устройство для формирования изделий путем плавки или разжижения расходного материала и выдавливания массы через отверстие определенной формы.

Экструдер представляет собой: бункер, в который поступает гранулы пластмассы с помощью шнека перемещаются по гильзе к нагревателю, который расплавляет данные пластиковые гранулы. В связи тем что температура нагревателя  $300^{\circ}\text{-}320^{\circ}\text{C}$  пластмасса не разлагается и нет токсичных выделений, которые бывают при разложение. Продукт попадает на матрицу, где он равномерно распределяется и выходит через головку данного экструдера. После того как продукт вышел из экструдера он попадает на катушку для наматывания готовой нити. При этом толщина готовой нити зависит от диаметра сопла, установленного на экструдере. Для того чтобы нить остыла, после выхода ее из экструдера, устанавливается кулер который обдувая воздухом остужает нить. Схема экструдера представлена на (рис. 1).

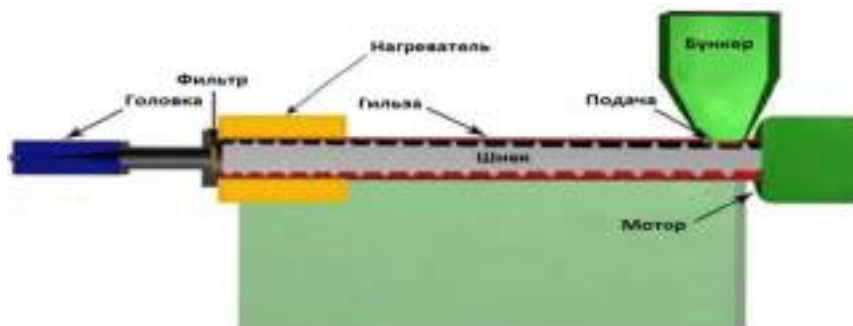


Рис. 1 - Схема экструдера

На рис. 2 представлен общий вид установки для получения полимерной нити.



Рис. 2 - Общий вид установки

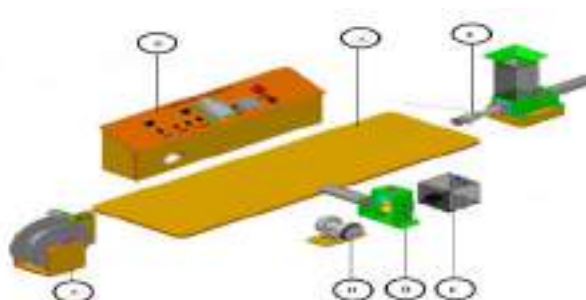


Рис. 3 - Компоновка

На рис. 3 изображена компоновка деталей для установки: А – станина, В- пульт управления, С – экструдер D – валки, Е – термоэлемент, Н – кулер, F – катушка.

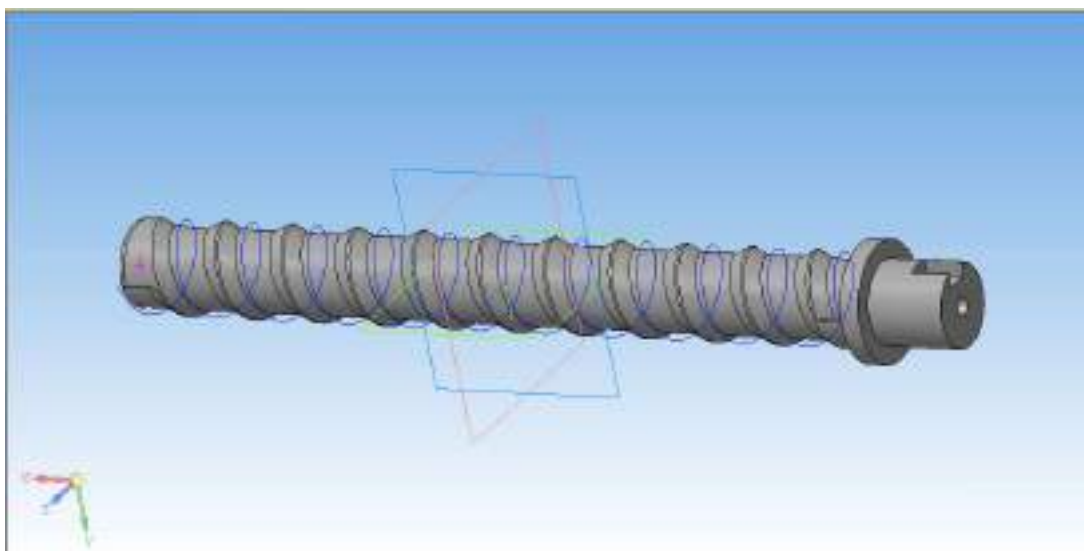


Рис. 4 - Шнек

Расчет шнека ввелся поэтапно по методике приведенной в [1]: нахождение геометрии шнека, а также частоты его вращения, расчет производительности одношнековых экструдеров.

При производительности  $Q = 1216 \text{ мм}^3/\text{с}$  шнек имеет диаметр  $D = 20 \text{ мм}$  и длиной  $L = 250 \text{ мм}$ . Он систематически разделяют на три зоны: зона питания  $L_1 = 50 \text{ мм}$ , зона пластикации  $L_2 = 70 \text{ мм}$ , зона дозирования  $L_3 = 80 \text{ мм}$ . Резьба с шагом  $t = 18 \text{ мм}$ , и глубиной  $h = 3 \text{ мм}$ , ширина гребня винта  $e = 2 \text{ мм}$ , угол наклона резьбы  $\mu = 18^\circ$ . Также был получен зазор между шнеком и корпусом экструдера  $\delta = 0,4 \text{ мм}$ .

В связи с тем, что идет развитие 3D-принтеров, но сырье для них дорогое, то имеются затруднения широкому распространение егоих среди населения. Данный экструдер способен удешевить сырье, а также уменьшению накопления бытового мусора, засоряющего окружающую среду.

Также продукт данной установки можно использовать при создании электретов. Электретом называют - диэлектрик, длительное время сохраняющий поляризованное состояние после снятия внешнего воздействия, которое привело к поляризации (или заряджению) этого диэлектрика, и создающий в окружающем пространстве электрическое поле[2].

#### ПЕРЕЧЕНЬ ССЫЛОК

1. *Литвинец Ю.И.* Технологические и энергетические расчеты при переработке полимеров экструзией. – Екатеринбург 2010г.
2. *Луцейкин Г.А.* Полимерные электреты / Г.А. Луцейкин – М.: Химия, 1984. – 184 с.