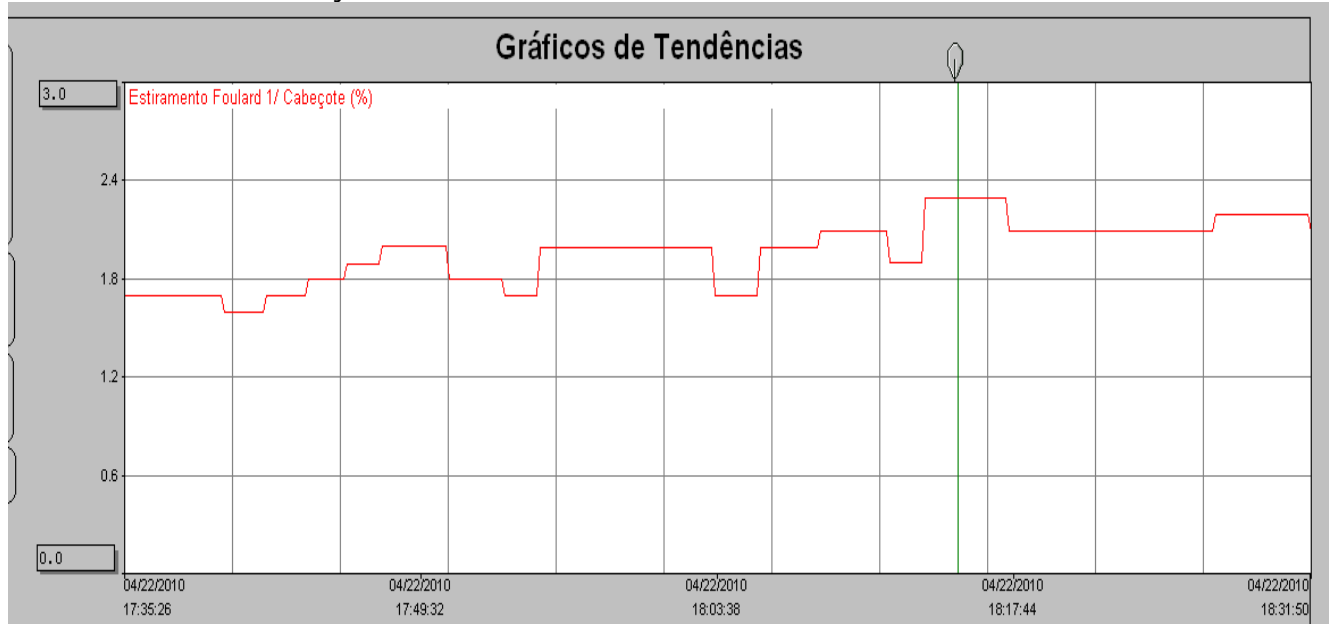




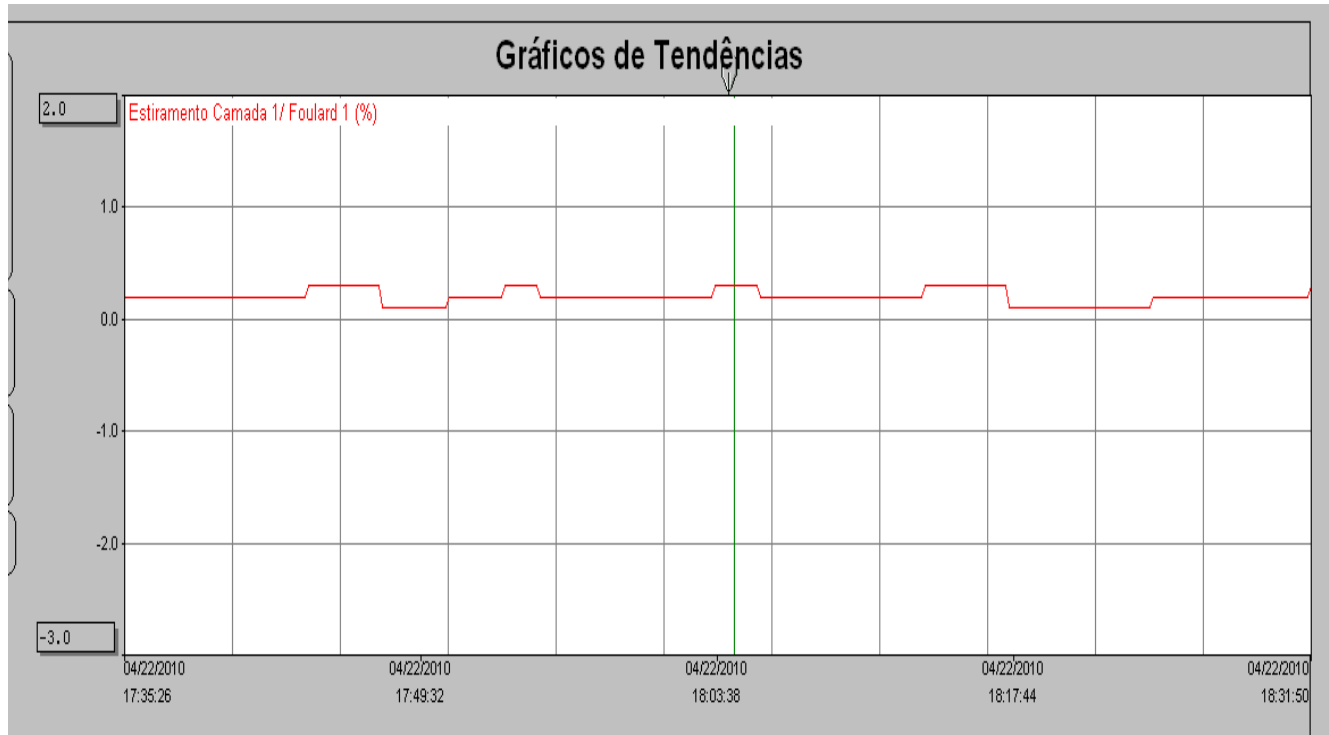
DESENVOLVIMENTO DE PROCESSOS

Caixa de Goma ao Cabeçote



Mínimo = 1,6% Máximo = 2,3%

Gaiola - caixa de Goma



Mínimo = 0,1% Máximo = 0,3%

CLISOL PRODUCTS LTDA.

Av. Dirceu Dias Carneiro, 370, Bairro D. Industrial II,
Stª Bárbara D'oeste, SP. CEP 13457-198

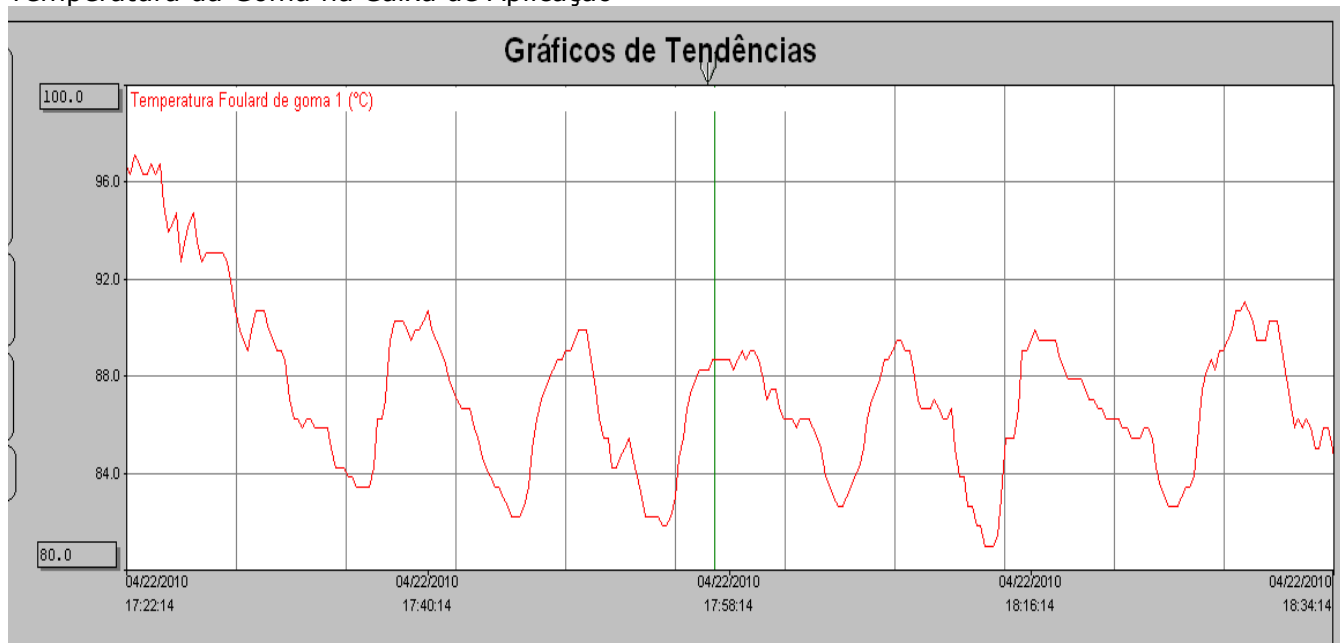
Fone/fax: (19) 3454 3775

clisol@clisol.com.br



DESENVOLVIMENTO DE PROCESSOS

Temperatura da Goma na Caixa de Aplicação



Mínimo = 80 °C Máximo = 97 °C

Sugestões e observações:

1) Observamos que o estiramento da gaiola até a caixa de goma, esta com variação normal conforme pode-se observar no gráfico acima.

2) Da caixa de goma até ao cabeçote, percebemos uma possibilidade de melhoria, pois o estiramento esta mais concentrado neste ponto. Sugerimos um estudo de regulagens que possibilitem uma redução do estiramento, evitando perda de elasticidade e alongamento do fio, consequentemente redução nos índices de rupturas.

3) A temperatura da goma na caixa de aplicação também é outro ponto que percebemos possibilidade de melhoria.

Conforme pode-se observar no gráfico acima, a temperatura na caixa iniciou com 97°C e durante um período de 60 min a temperatura sofreu uma variação a cada 10 minutos entre 80°C e 90°C. Sendo que o ideal é trabalhar entre 90 e 92°C.

Sugerimos um estudo de regulagens de válvulas, evitando grandes variações de temperaturas e consequentemente variações nas cargas de goma, viscosidades e adesividade das gomas.

Qualquer dúvida, favor entrar em contato.

Att;

Depto. Técnico Comercial.
CLISOL Products Ltda.

CLISOL PRODUCTS LTDA.

Av. Dirceu Dias Carneiro, 370, Bairro D. Industrial II,
Stª Bárbara D'oeste, SP. CEP 13457-198
Fone/fax: (19) 3454 3775
clisol@clisol.com.br