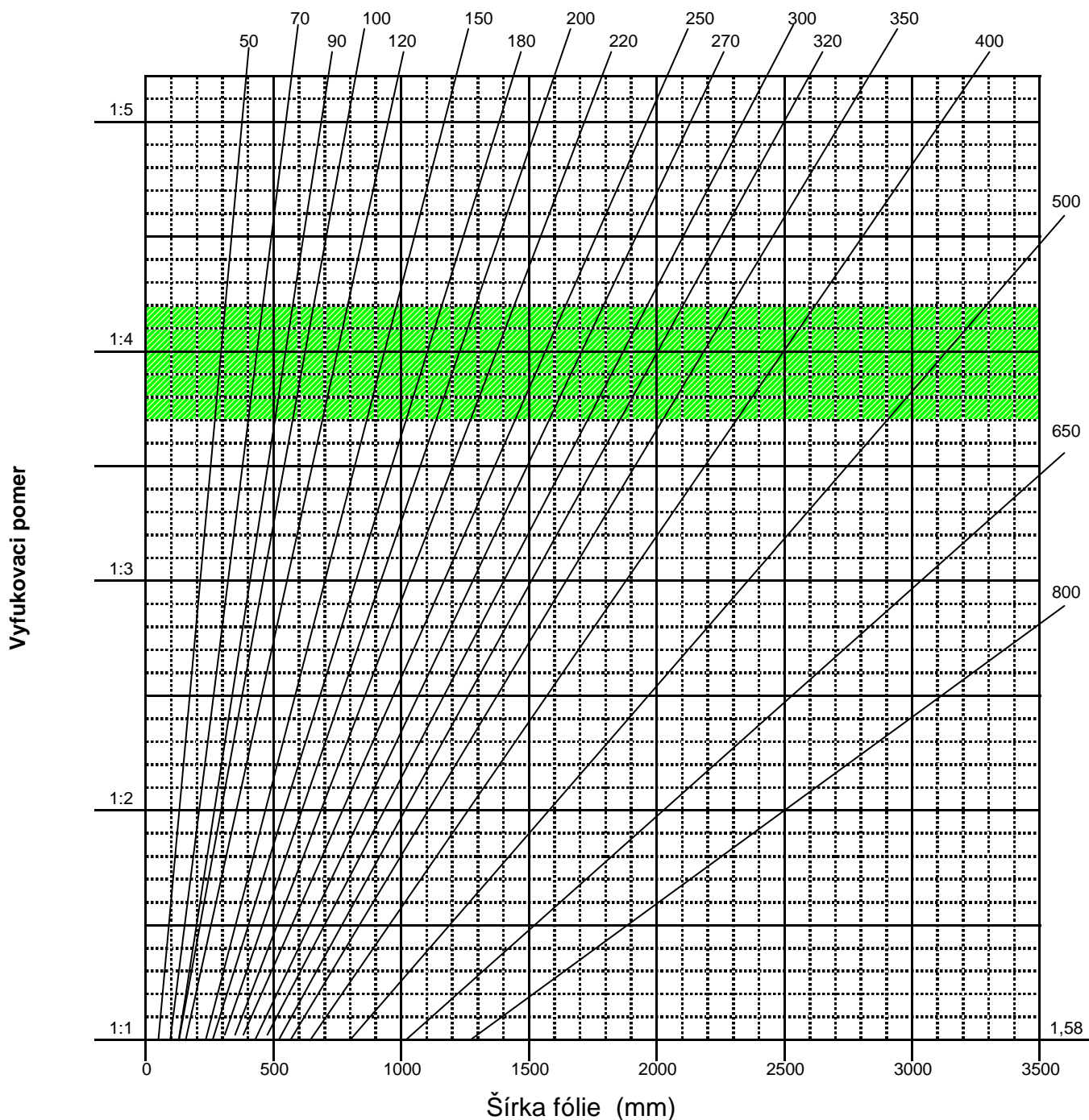


Priemer vyfukovacej hlavy (mm)



1 : 3,7 - 1 : 4,2 Doporučený vyfukovací pomer preteplom zmršiteľné fólie

V závislosti na zmrštení sa vyrábajú dva typy fólií a to:

M – fólia s veľkým zmrštením v smere vytlačovania a malým zmrštením v smere kolmom na smer vytlačovania.

V – fólia s veľkým zmrštením v smere vytlačovania a v smere kolmom na smer vytlačovania.

od roku 1984 je ČSSR dovolené vyrábať iba fólie typu **V**.

Zmrštenie fólie

hrúbka fólie (mm)	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130
smere vytlačovania (%)	65	60	55	50	45	40	40	40	35	30	30
kolmom na smer (%)	35	35	35	35	35	35	30	30	30	30	30

Výber priemeru vyfukovacej hlavy	min. 3,7		max. 4,2		koeficient	1,57			
priemer hlavy	70	100	120	150	200	250	270	300	350
min. šírka fólie	407	581	697	871	1 162	1 452	1 568	1 743	2 033
max. šírka fólie	462	659	791	989	1 319	1 649	1 780	1 978	2 308

Výpočet vyfukovacieho pomeru I.

šírka fólie	priemer hubice	koeficient	vyfukovací pomer
750	150	1,57	3,18

Výpočet vyfukovacieho pomeru II.

koeficient	šírka fólie	koeficient	priemer hubice	vyfukovací pomer
------------	-------------	------------	----------------	------------------

2

1300

3,14

250

3,31