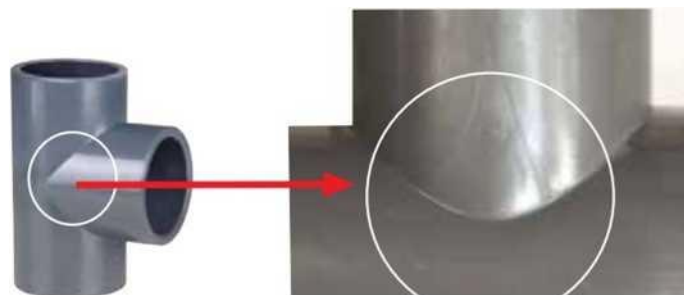


## ВИДИМЫЕ ЛИНИИ СОЕДИНЕНИЯ СЫРЬЯ НА ФИТИНГАХ



Почти для всей продукции, выплавленной под давлением методом впрыска, характерны линии на поверхности. При внимательном рассмотрении можно увидеть, что эта линия формируется в точке, пересекающей плотность впрыска на поверхности продукта.

Чтобы лучше объяснить эту ситуацию, кратко опишем процесс производства:

1. **Формовка сырья:** во время этого процесса сырье, которое находится в форме гранул, попадает в плавильный цилиндр, где перемешивается благодаря вращающемуся элементу.
2. **Плавление сырья:** во время этого процесса сырье, которое находится в форме гранул, расплавляется под действием тепла до консистенции, при которой сырье может быть легко сформировано в конечный продукт, этот процесс реализуется в цилиндре, внутри которого находится вращающийся элемент.
3. **Впрыск:** во время этого процесса расплавленное сырье под давлением из цилиндра по средствам сопел при помощи вращающего элемента подается в форму для литья.
4. **Формование продукта:** Продукт формируется путем полного заполнения всех полостей формы ПВХ-материалом. Процесс заполнения начинается в начальной точке, называемой воротами, и сырье распространяется как минимум в двух направлениях.
5. Сырье, распределенное внутри формы, заполняя все пустоты, встречается и соединяется в точке, расположенной прямо напротив ворот, и в этой точке соединения образуется линия.
6. Для контроля линии соединения все изделия тестируются в печи.

Как объяснялось выше, соединительная линия не является дефектом и не сказывается на качестве продукции. Это одна из характеристик самого продукта, и она образуется в результате данного способа производства.