

O'RASH QADOQLASH MAHSULOTLARIDA POLIVINILKLORID VA POLIPROPILEN AXAMIYATI HAMDA ULARNING FIZIK-MEXANIK XUSUSIYATLARINI O'RGANISH

M16-16 guruhi magistranti A.I. Iskandarov
Ilmiy rahbar dots. t.f.n. A.K.Bulanov

Maqolada o'rash qadoqlash mahsulotlariga bo'lgan talab, fizik-mexanik xususiyatlarini va ishlab chiqarishga qo'llanilgan natijalar tahlil qilingan.

В статье рассматриваются требования предъявляемые к тарам и упаковкам физико-механические свойства и внедрения их в производства.

In article is considered requirements before to tare and packing physico-mechanical characteristic and introduction them in production.

Xozirgi vaqtda o'rash-qadoqlash mahsulotlariga talab kun sayin o'smoqda. Bunday mahsulot turlariga qog'oz, karton, pergament, folga, polivinilxlorid(polipropilen) kabilarni kiritish mumkin. Materiallar sarfining kamaytirish va ishlab chiqarish jarayonida etiketka mahsulotini qadoqqa o'rnatishda polivinilxlorid (PVC) polipropilen (PET) alohida ahamiyatga ega

Fleksografik bosma usulida ikkala yuza(polivinilxlorid, polipropilen)da ham bir texnologik tizim orqali chop etish keng ommalashmoqda.

Ishlab chiqaruvchilar tomonida ham bu turdagi etiketka mahsulotlarini salmoqli o'rinda.

1-jadval.

Ishlab chiqaruvchilar etiketka turlaridan foydalanishi

ООО «Agro milk foods»	2013	2015	2017
O'zi yopishuvchi qogoz, %	59	31	21
Polivinilxlorid, %	13	28	39
Polipropilen, %	20	39	36
Metall folga, %	8	2	4

Polivinilxlorid va polipropilen plenklar ishlab chiqarish texnologiyasi qog'oz quyish texnologiyasi bilan deyarli bir xil. Xom – ashyo va materiallar dastlabki ko'rinishi mahsulot turidan kelib chiqqan holda ikki xil boladi kukunsimon yoki granulasimon.

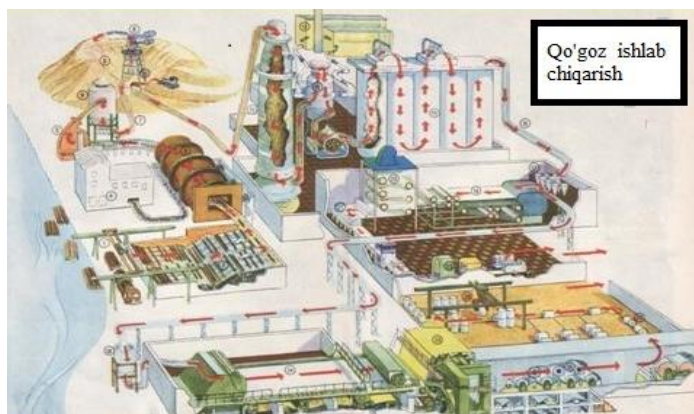
Polivinilxlorid materiali granulasimon xom ashyodan tayyorlanadi. Polipropilen materiali esa kukunsimon xom ashyodan tayyorlanadi. Polivinilxlorid va polipropilen materialini tayyorlash dastavval granularlar maxsus isitish pechi yoki qog'ozdan eritib dastlabki xom-ashyo tayyorlanadi. Keyingi jarayonlar qogoz quyish kabi amalga oshiriladi.

Ushbu materiallarga bo'lgan talab katta bo'lgani bilan ularning o'ziga xos kamchiliklari va afzalliklari mavjuddir.

Afzaliklari: transportirovka uchun qulay, donabay qadoqlashda etiketka yirliqlarin tayyor holda bo'lishi, ekologik toza, shaffof yuzaga ega bo'lganligi har qanday turdagi dizaynni mahsulot chop etishga qulay, termopayvandlash mavjudligi

Kamchiliklari: maxsus saqlash shart va sharoitlari amal qilish qat'iyligi, issiq haroratda materialning torayishi, bosish va bosishdan keyingi jarayonlatrda maxsus ehtiyotkorlik choralarini qollash zaruruligi, maxsus seriyali bo'yoqlardan foydalanish, metal yuza bilan ta'sirlashganda boyoq yulinishini

mavjudligi.

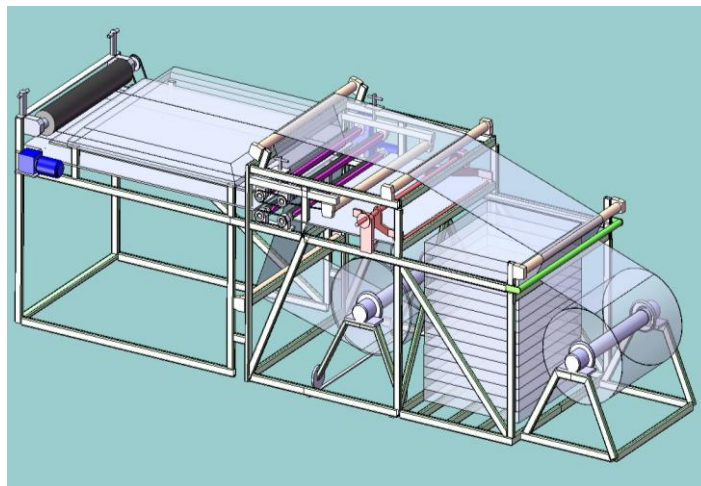


1- rasm. Qo'goz quyishning umumiy ko'rinishi

Ishlab chiqarilgan qadoqlash mahsulotlarning sanoat sohalari boyiha taqsimoti turliha boladi. Ularga matbaa, oziq-ovqat, maishiy kimyo, ishlab chiqarish va boshqa sohalari kiradi.

Fleksografik usulda qo'goz, kompleks materiallar, turli xildagi o'zi yopishuvchi qogozlar (yarim yaltiroq, polimer plenka, shaffof plenka, tilla hamda kumushrang yuzalar), folga, pergament, mebel qogozlari kabi yuzalarda chop etiladi. Bunda UB-nurlar ta'siri ositda quriydigan bosma boyoqlar ishlatiladi.

Polivinilxlorid(polipropilen) plenka yuzasida parda hosil qilish jarayoni boshqa yuzalarga nisbatan talab katta bolganligi sababli bu yuzalar chop etishda maxsus SLEEVES seriyali foydalanish tavsiya etiladi.



2-rasm Bosishdan avval mahsulotni elektr tokidan o'tishi.

SLEEVES seriyali UB-bo'yoqlardan foydalanishda bosma mahsulot yuzasida boyoq qatalmining kochishi kamayadi, bunda ishlab chiqaruvchi korxonalrning tavsiyasiga ko'ra bo'yoq tarkibiga 5 % gacha silikon moddasining qoshish mumkin. Olingan natijalarni tahlil qilish davomida bo'yoq tarkibiga 12 % gacha silikon moddasi qoshildi. Bosish davomida olingan natijalar jadvalda aks ettirildi .

2-jadval

Bo'yoq tarkibida silikon moddasining ulushi	5 %	7%	10%	12%
Bosilayotgan yuzadan ko'chgan bo'yoq ulushi	8%	6%	4%	2%

Xulosa o'rnida shuni aytish mumkinki, silikon moddasining ulushi ortishi bilan yuzadan ko'chayotgan boyoq miqdori kamaydi va optimal qilib 12 % ulush belgilandi, bundan tashqari bosishdan oldin bosma materialni elektr tokidan otishi qoshimcha mustahkamlik va parda hosil qilishga qoshimcha vosita sifatida qollanilishi tavsiya etiladi.

Adabiyotlar

1. Гельмут Киппхан. Энциклопедия по печатным средствам информации. Учебное пособие – М.: “МГУП”, 2014, – 1280 с.

2. O.R.Raximov. “Bosish-pardozlash jarayonlari texnologiyasi” fanidan ma’ruza matni 2015, – 108 b.