

## 1 Priedas. Ekstruzijos parametrai

Ekstruderiai			FE100	FE250	FE500	FE1000	Pastaba
Reikalavimai sumontavimui	Matavimo vnt.						
- lubų aukštis (be Opcijų)	m		3	3	3	3	
- plotas (be Opcijų)	m <sup>2</sup>		6,9	8,04	8,52	13,05	
- įvadinė elektros galia (коэф. исп. 0,8) (be Opcijų)	kW		15	22	55	110	
- pamainos personalas	žmonės**		1	1	1	1	
Šefmontažas:	dienos		---	---	2	3	
Pristatymo laikas	mėnesiai		2	3	3	3	
Technologijos parametrai***	Matavimo vnt.	% nomin. našumas	FE100	FE250	FE500	FE1000	Pastaba
<b>NOMINALUS NAŠUMAS*</b> (Sausa ekstruzija, be Opcijų)	kg/val – t/parą t/metus	100%	100 – 2,4 792	250 – 6 1980	500 - 12 3960	1000 – 24 7920	
<b>Našumas, naudojant medžiagos smulkinimą</b>	kg/val – t/parą t/metus	110%	110 – 2,64 871	275 – 6,6 2178	550 – 13,2 4356	1100 – 26,4 8710	Smulkinimas padidina našumą apie 10%.
<b>Našumas drėgnos ekstruzijos su vandens dozavimu į ekstruderį</b>	kg/val – t/parą t/metus	90%	90 – 2,2 713	225 – 5,4 1782	450 – 10,8 3564	900 – 22 7130	Ekstruderyje vanduo įkaitinamas iki tam tikros temperatūros, todėl sumažėja ekstruderio našumas iki 10%
<b>Našumas drėgnos ekstruzijos su šilto vandens (70°C) dozavimu į ekstruderį</b>	kg/val – t/parą t/metus	100%	100 – 2,4 792	250 – 6 1980	500 - 12 3960	1000 – 24 7920	Dalis energijos sunaudojama vandens įkaitinimui, todėl atitinkamai sumažėja ekstruderio našumas
<b>Našumas drėgnos ekstruzijos su medžiagos smulkinimu ir pašildymu kondicionieriuje</b>	kg/val – t/parą t/metus	120%	120 – 2,9 950	300 – 7,2 2376	600 – 14,4 4752	1200 – 28,8 9504	Naudojant smulkinimo Opciją bei medžiagos pakaitinimą kondicionieriuje, padidėja ekstruderio našumas
<b>Našumas drėgnai ekstruzijai aukulkinimu ir kondicionieriaus naudojimui su garų įpurškimu</b>	kg/val – t/parą t/metus	140% - (200%)	140 – 3,36 1110	350 – 8,4 2772	700 – 16,8 5544	1400 – 33,6 11090	Medžiaga prieš ekstrudavimą nugarinama. Našumas priklauso nuo dozuojamų garų kiekio.

\*Parametras „Našumas“ parodo orientacinį perdirbamos medžiagos kiekį. Šios reikšmės gautos perdirbant soją sauso ekstruzijos būdu nenaudojant Opcijų. Medžiagos ir aplinkos temperatūra 20°C. Realus perdirbamos medžiagos kiekis gali skirtis, priklausomai nuo medžiagos rūšies, naudojamų Opcijų, proceso nustatymų, ir kt. sąlygų.

\*\*Žmonių skaičius yra tik orientacinio pobūdžio, priklauso nuo vietinių sąlygų. Darbuotojas prižiūri technologinius procesus ir tik retais atvejais įsiterpia į procesą, daugeliu atvejų aptarnauja ir kitas technologijos dalis: sandėlį, filtraciją, išspaudų transportavimo kelius bei išspaudų sandėlį. Dėl darbų saugos, rekomenduojama per pamainą min. du darbuotojus. Todėl tikslingą įrengti bendrą operatorinę visoms technologijoms.

\*\*\* Duomenys tipinėms medžiagos su optimaliais technologijos nustatymais tam tikrai medžiagai (tam tikras sraigto tipas, pirminio medžiagos perdirbimas parametru ir ekstruzijos suderinimas).