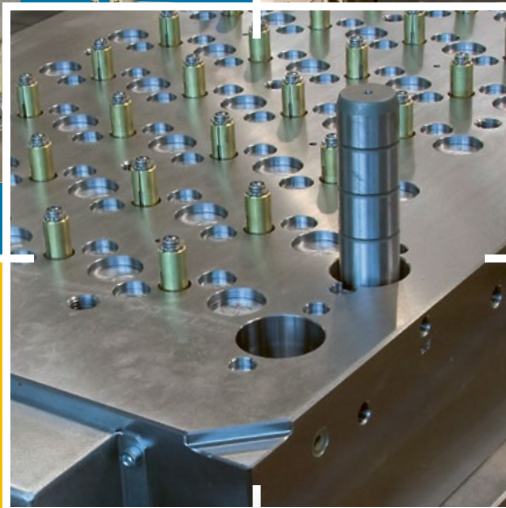
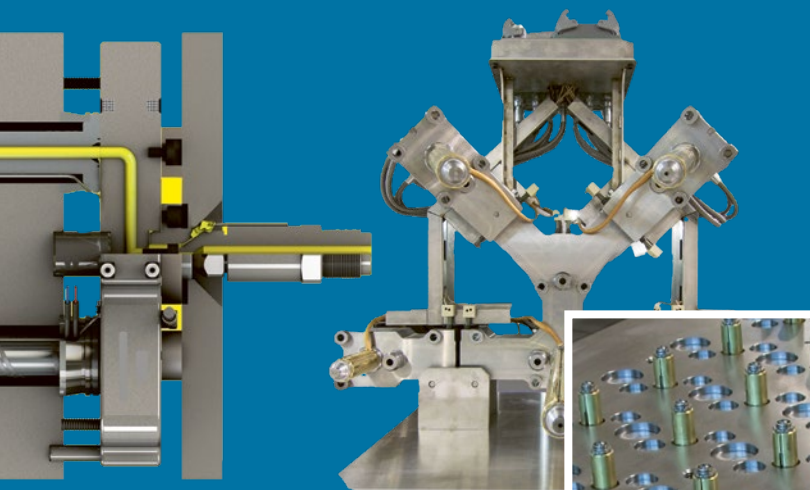




Lubomír Zeman

VSTŘIKOVÁNÍ PLASTŮ 3

Vady výstřiků a jejich příčiny

Návrh systémových řešení pro praxi





Grada
Publishing

Lubomír Zeman



VSTŘIKOVÁNÍ PLASTŮ 3

Vady výstřiků a jejich příčiny

Návrh systémových řešení pro praxi

Lubomír Zeman

Vstřikování plastů 3

Vady výstřiků a jejich příčiny

Návrh systémových řešení pro praxi

Vydala Grada Publishing, a. s.
U Průhonu 22, Praha 7
obchod@grada.cz, www.grada.cz
tel.: +420 234 264 401
jako svou 10102. publikaci

Odpovědný redaktor Petr Somogyi
Sazba Jakub Náprstek
Počet stran 224
První vydání, Praha 2025
Vytiskla tiskárna H.R.G., Litomyšl

© Grada Publishing, a. s., 2025
Cover Design © Grada Publishing, a. s., 2025

Upozornění pro čtenáře a uživatele této knihy

Všechna práva vyhrazena. Žádná část této tištěné či elektronické knihy nesmí být reprodukována a šířena v papírové, elektronické či jiné podobě bez předchozího písemného souhlasu nakladatele. Neoprávněné užití této knihy bude trestně stíháno.

Názvy produktů, firem apod. použité v knize mohou být ochrannými známkami nebo registrovanými ochrannými známkami příslušných vlastníků.

Automatizovaná analýza textů nebo dat ve smyslu čl. 4 směrnice 2019/790/EU a použití této knihy k trénování AI jsou bez souhlasu nositele práv zakázány.

ISBN 978–80–271–1469–6 (ePub)
ISBN 978–80–271–1605–8 (pdf)
ISBN 978–80–271–5900–0 (print)

Obsah

Úvod	9
1 Základní rozdělení plastů vhodných pro vstřikování	12
1.1 Nadmolekulární struktura polymerů – termoplasty částečně krystalické, amorfní, polymerní kapalně krystalické LCP, kompozity, polymerní směsi a termoplastické elastomery	12
1.2 Modifikace polymerních látek	17
1.2.1 Úprava polymerů pro jejich technologické zpracování a následné použití	17
1.2.2 Příspěvky do polymerů, aditivace polymerů	18
1.3 Plniva – kompozitní materiály	24
1.4 Kompozitní polymerní slitiny	26
1.5 Termoplastické elastomery	27
2 Charakteristické teploty polymerů	30
3 Reologie polymerních tavenin, disipační ohřev tavenin, fontánový tok	32
4 Fyzikální procesy probíhající v polymerech při jejich zpracování vstřikováním	36
5 Fáze vstřikovacího procesu	38
5.1 Vliv jednotlivých fází vstřikovacího procesu na jakost výstřiků	39
5.1.1 Plastifikace – dávkování – vytváření vstřikované dávky polymerní taveniny před čelem šneku	39
5.1.2 Vstřikovací a kompresní fáze – plnění tvarových dutin formy polymerní taveninou	39
5.1.3 Přepnutí ze vstřikovacího tlaku na dotlak	40
5.1.4 Dotlaková fáze	41
5.1.5 Fáze chlazení výstřiku v tvarové dutině formy	41
5.2 Váha vlivu a tolerance technologických parametrů, vymezení zpracovatelského okna formovatelnosti – zpracovatelské okno	42

6 Postup při výrobě prvních výstřiků	.49
6.1 Postup při výrobě prvních výstřiků – technologičnost konstrukce výstřiků z termoplastů	.49
6.2 Příprava výroby prvních výstřiků	.54
6.3 První nastavení strojních a technologických parametrů vstřikování	.54
6.4 Výroba prvních výstřiků	.55
6.5 První optimalizace vstřikovacího procesu	.56
6.6 Další optimalizační procesy	.56
6.7 Optimalizace: podklady pro výrobu výstřiků	.57
6.8 Podklady: technologické parametry	.57
6.9 Podklady: vstřikovaný materiál – index toku taveniny	.58
6.10 Podklady: tabulky	.60
7 Optimalizace procesu vstřikování termoplastů	.74
7.1 Optimalizace plnicí fáze vstřikovacího procesu	.74
7.2 Optimalizace dotlakové fáze vstřikovacího procesu	.74
7.3 Teplota formy – teplota tvarových dílů formy	.75
7.4 Optimalizace chladicí fáze vstřikovacího procesu	.76
8 Hodnocení kvality při výrobě prvních a následně optimalizovaných výstřiků z pohledu jejich kvality	.77
8.1 Vizualní hodnocení výstřiku	.77
8.2 Hodnocení stavu vstřikovací formy	.78
8.3 Popis základních vad výstřiků z termoplastů	.78
8.3.1 Vady výstřiků: mechanismus jejich vzniku a přehled faktorů ovlivňujících kvalitu výstřiků s definovanými jakostními parametry	.78
8.3.2 Vady výstřiků: plnění tvarové dutiny formy polymerní taveninou a děje v ní se odehrávající, orientace makromolekul	.79
8.3.3 Vady výstřiků: vnitřní pnutí ve výstřicích z termoplastů	.81
8.3.4 Vady výstřiků: výrobní smrštění a dosmrštění	.82
8.3.5 Vady výstřiků: studené spoje	.83
8.3.6 Vady výstřiků: tokové čáry, pruhy, stopy	.84
8.3.7 Vady výstřiků: nehomogenita nadmolekulární struktury, částečně krystalické plasty, primární a sekundární krystalizace	.84
8.3.8 Vady výstřiků: bubliny, puchýře, pórovitost	.85
8.3.9 Vady výstřiků: deformace, zkřivení (zakřivení), warp	.87
8.3.10 Vady výstřiků: nereálné rozměrové a geometrické tolerance výstřiků z termoplastů	.87
8.3.11 Vady výstřiků: vliv konstrukčních faktorů vstřikovací formy na kvalitu výstřiků z termoplastů	.88
8.3.11.1 Balancování: teplota, chlazení vstřikovacích forem	.89

8.3.11.2	Balancování: odvzdušnění tvarových dutin vstřikovacích forem	90
8.3.11.3	Nerovnováhy v systémech horkých rozvodů vstřikovacích forem	91
8.3.11.4	Balancování toku polymerních tavenin: změna viskozity při toku.	92
8.3.11.5	Balancování: rozmístění tvarových dutin v hlavní dělicí rovině formy, objem tvarových dutin	95
8.3.11.6	Balancování: postupné plnění tvarových dutin polymerní taveninou	98
8.3.12	Vady výstřiků: vliv vstřikovacího stroje na kvalitu výstřiků z termoplastů.	98
8.3.13	Vady výstřiků: vliv periferních zařízení na kvalitu výstřiků z termoplastů, sušárny a sušení vstřikovacích granulátů	99
8.3.14	Vady výstřiků: změna vstřikovaného materiálu nebo jeho barevného odstínu při výrobě výstřiků, černé tečky na výstřících	100
8.3.14.1	Čistící granuláty	101
8.3.15	Vady výstřiků: problémy vzniklé při zpracování drtí	101
8.3.16	Vady výstřiků: vady způsobené statickou elektřinou, elektrostatickým nábojem	102
9	Řešení problémů při vstřikování termoplastů.	103
9.1	Definice vybraných technologických pojmů	104
9.1.1	Časy	104
9.1.2	Rychlosti	106
9.1.3	Teploty	106
9.1.4	Tlaky	107
9.1.5	Síly	107
9.1.6	Dráhy.	108
9.1.7	Ostatní	109
9.2	Zkratky a názvy polymerních materiálů a plniv	109
9.3	Popis vad výstřiků z termoplastů a parametry možnosti pro jejich odstranění	114
9.3.1	Výstřiky vyrobené standardním vstřikováním	115
9.3.2	Strukturně lehčené výstřiky.	181
9.3.3	Výstřiky vyrobené technologií vícekomponentního vstřikování, vstřikování termoplastických elastomerů TPE.	195
	Literatura	217
	Rejstřík.	218

Úvod

Vstřikování termoplastů je velice komplexní výrobní proces. Při výrobě konkrétního výstřiku je nutné nastavit celou řadu strojních i procesně technologických parametrů, které mají vést k výrobě výstřiků s definovanou kvalitou. Prakticky každý procesně technologický parametr, stejně jako některé strojní parametry mohou mít vliv na výslednou kvalitu vyrobeného výstřiku.

Obvykle je nastavení vstřikovacích parametrů prováděno personálem příslušné vstřikovny, který má větší nebo menší kompetenci: zkušenosti a dovednosti získané časem, svoje osobní know-how, intuici (opět získanou časem). Teoretické a analytické přístupy se obecně nevyužívají příliš často. Při výrazném nedostatku kompetentních pracovníků jsou mnohdy vstřikovací parametry nastavovány méně zkušeným personálem, který často používá metodu pokus/omyl. Obecně to může snižovat, a to nejen v kritických situacích (nedostatek zakázek, tlak na termíny apod.), konkurenceschopnost příslušné firmy.

Potřebné znalosti lze získat v neucelené podobě na několika středních školách a odborných učilištích, ve školicích centrech, případně na školeních. Pořádají je zejména firmy, jež se primárně zabývají prodejem a aplikacemi simulačních programů, nebo firmy, které hodlají podpořit svoje nabídkové a prodejní portfolio na odborných seminářích a konferencích pořádaných pod patronací obchodních firem nebo odborných plastikářských skupin. Vysoké školy v dané oblasti selhávají: obor vstřikování plastů se komplexně nepřednáší, pozornost se věnuje pouze určitým tématům vytrženým z celku. Je to dáno i obrovským nedostatkem erudovaných odborníků, kteří by studentům škol všech typů a odborných učilišť, včetně pracovníků z praxe, své poznatky cíleně předávali.

Kromě školicích materiálů, skript, firemní literatury, informací publikovaných na odborném portálu pro plastikářský průmysl PlasticPortal (www.plasticportal.cz) je v češtině nebo slovenštině k dispozici už jen (bohužel nepočtená) odborná literatura z oboru vstřikování termoplastů. Od roku 2009 vyšly tyto publikace (řazené chronologicky):

- Zeman, Lubomír: Vstřikování plastů, Praha: BEN – technická literatura, 2009.
- Mézl, Milan: Základy technológie vstrekovania plastov, Olomouc: Mapro, 2009.
- Podolanová, Michaela: Plasty v dizajne, Košice: Technická univerzita, 2014.
- Kizlink, Juraj: Odpady – sběr, zpracování, zužitkování, zneškodnění, legislativa, 2014
- Řehulka, Zdeněk: Konstrukce výlisků z plastů a forem pro zpracování plastů, Polymery, Brno: Akademické nakladatelství Cerm, 2015.
- Alexy, Pavel: Procesy spracovania polymérov, Bratislava: Vydavateľstvo STU, 2016.
- Zeman, Lubomír: Vstřikování plastů, teorie a praxe, Praha: Grada Publishing, 2018.
- Zeman, Lubomír: Vstřikování plastů 2, Praha: Grada Publishing, 2021.
- Beaumont, John P.: Návrh a řešení vtokových soustav, Brno: Jan Svoboda, 2022 (překlad).

Ve svých předešlých knihách jsem se snažil relativně široce z teoretického, ale zejména z praktického hlediska předvést a popsat zákonitosti a postupy, které by mohly přispět k vašemu poznání a ke správnému procesu výroby výstřiků z termoplastů. V jaké míře se mi to podařilo, mohou posoudit pouze čtenáři, kteří některou z publikací ve své plastikářské praxi použili.



Určitá nepřehlednost a šíře obsahu jednotlivých publikací mě přiměla pokusit se vytvořit myšlenkově jednotného a systematicky uspořádaného průvodce technologií vstřikování, určeného zejména seřizovačům a technologům vstřikování (ale nejen jim), protože na nich obvykle leží největší a konečná zodpovědnost při výrobě výstřiků z termoplastů, u nich se sbíhají nitky vedoucí od procesů příjmu zakázky přes přípravu výroby, návrhu a výroby vstřikovací formy až po vlastní výrobu výstřiků.

Průvodce začíná pojednáním o vstřikovacích materiálech: podíváme se na rozdělení plastů, jejich nadmolekulární strukturu, aditivaci polymerů pro vznik vstřikovacího materiálu. Navazuje část popisující procesy probíhající v polymerech při jejich zpracování vstřikováním, včetně popisu jednotlivých fází vstřikovacího cyklu na jakost výstřiků. Po těchto přípravných zastávkách pokračuje průvodce návrhem postupu výroby prvních výstřiků, včetně optimalizačních kroků na výrobu prvních navazujících výstřiků. Poslední, nejobsáhlejší část, rozdělená na dva celky se stejným obsahem, se věnuje problematice jakosti výstřiků, postupům minimalizace a odstraňování vad vznikajících v procesu vstřikování výstřiků z termoplastů. První celek se v textové formě snaží přiblížit a popsat nástrahy vzniklé při vstřikování, druhý popisuje spíše vizuální formou možnosti odstraňování vad výstřiků a obsahuje (kromě řady fotografií vad) i popis základních příčin vady a možnosti jejího odstranění pomocí jedné z pěti skupin možných zásahů: vstřikovaný materiál, technologické parametry vstřikovacího procesu, vstřikovací stroj, vstřikovací forma, konstrukce výstřiku.

Je možné, že si mnozí (zejména mladší a počítači odkojení pracovníci) řeknou, k čemu potřebujeme údaje v papírové podobě, když vše potřebné lze dohledat na internetu, v poslední době i s využitím propagované umělé inteligence. Dovolím si tento názor nezpochybnit, ale na svoji obranu uvedu několik argumentů.

Jedním z hlavních argumentů je již v předešlém textu zmíněná malá dostupnost specializovaného vzdělání v daném oboru, ke které přispívá i malý rozsah odborné literatury v češtině. Běžný technolog vstřikování termoplastů nebo seřizovač vstřikovacích strojů obvykle nehledá na internetu odkazy, které by mu mohly pomoci v jeho práci. Pokud si tu práci dá, stráví u počítače mnoho času, najde nějaké údaje, ale ty jsou roztroušené v mnoha odkazech, bez návaznosti na problematiku jako celek atd.

A jak může při výrobě výstřiků a při odstraňování vad při vstřikování termoplastů pomoci umělá inteligence (Artificial Intelligence, AI)? Nejdříve definice: AI je inteligence projevovaná stroji, zejména počítači s vhodným programovým vybavením, a zároveň je to obor informatiky zabývající se tvorbou takových počítačových systémů.

Oblasti umělé inteligence existuje celá řada: strojové učení, robotika, neuronové sítě, počítačové vidění, bayesovské sítě, expertní systémy, dobývání znalostí, fuzzy logika, evoluční algoritmy, multiagentní systémy, prohledávání stavového prostoru, zpracování přirozeného jazyka. Pro úsek oboru vstřikování plastů, kterým se zabývá tato kniha, lze z metod umělé inteligence zmínit například tyto:

- Numerické a simulační metody: Metody využívající různý software pro návrh výstřiku, vstřikovací formy a procesních parametrů vstřikování, včetně simulačních výpočtů.
- Statistické experimenty DOE (Design of Experiments): Při výrobě prvních výstřiků se prakticky vždy experimentuje. Většinou se postupuje intuitivním způsobem, kdy se mění nastavení pouze u jednoho parametru vstřikování a při dosažení ucházejících vlastností výrobku se začne nastavovat další parametr. Takový přístup ale zanedbává vzájemné interakce mezi parametry, které mohou mít rozdílný efekt. U vstřikování plastů existuje mezi parametry nepřehledné množství interakcí, a proto je statisticky navržený experiment dobrou možností jak při zahájení výroby prvních výstřiků, tak při optimalizačních smyčkách, při ladění požadovaných jakostních vlastností výstřiku. DOE je zároveň metoda aktivního učení, takže poskytne cenné údaje o tom, jak určitý parametr ovlivňuje požadovanou vlastnost výstřiku v komplexním procesu vstřikování.
- Umělé neuronové sítě: Dobře připravená neuronová síť je ve svém výsledku pro uživatele „černou skříňkou“, která umí zobecňovat a predikovat, předpovídat kvalitní výsledky i s využitím nově získaných dat. Pro uživatele takového programu může být problém, že neví, jak systém k výsledkům došel, bez reálné zkoušky (stejně jako v případě DOE) nezjistí správnost uvedeného výsledku. Pod pojmem „dobře připravená“ se skrývá nutnost mít k dispozici oproti DOE (nižší desítky dat) relativně větší počet dat (stovky dat). Čím více dat, tím větší přesnost predikce – je tedy třeba mít k dispozici historická data.
- Monitorování a kontrola: Pomocí sběru dat a zpracování obrazu z kontrolních mechanismů mohou systémy AI rozpoznat vzorce chování a provádět na základě analýz úpravy procesu v reálném čase.

Aby uvedené systémy umělé inteligence mohly plnit svojí funkci, je potřeba relativně velká časová investice a odpovídající financování. Z běžného vstřikovacího procesu, jehož výsledkem je hodnocený výstřik, je nutné sbírat a zaznamenávat množství parametrů a ty porovnávat s daty danými příslušnými jakostními požadavky. AI může dále na základě faktorů, jako jsou změny materiálu, okolní teploty, opotřebení stroje, opotřebení nástrojů a další vlivy, určit, které parametry stroje je třeba změnit, aby byl výrobek vyroben v rámci svých kvalitativních tolerancí. Může to trvat měsíce, protože chyby se musí nejprve vyskytnout, aby se z nich systém poučil. To je prozatím z časových a finančních důvodů prakticky nerealizovatelné.



Pouhý sběr dat pro jejich zpracování pomocí AI, strojového učení nestačí. K jejich optimálnímu využívání jsou zapotřebí pracovníci s příslušnými znalostmi. A tímto konstatováním jsem se opět dostal na začátek svých úvah a ke zdůvodnění potřeby mít k dispozici zdroj a přehled znalostí i v papírové podobě. Děkuji tedy všem, že této knize věnují svůj čas!

Autor

Základní rozdělení plastů vhodných pro vstřikování

1.1 Nadmolekulární struktura polymerů – termoplasty částečně krystalické, amorfní, polymerní kapalně krystaly LCP, kompozity, polymerní směsi a termoplastické elastomery

Polymerní materiály – tedy vysokomolekulární látky, jejichž molekuly se skládají z opakujících se stavebních jednotek – se dělí na dvě hlavní skupiny:

- **Plasty:** Polymery, které je možné za vhodných podmínek tvarovat a po zafixování tvaru se chovají jako tuhá tělesa.
- **Elastomery:** Polymery, které je možné za vhodných podmínek tvarovat a po zafixování tvaru se chovají jako pružná (elastická) tělesa.

Plasty dělíme na další dvě skupiny:

- **Termoplasty:** Teplem tvarovatelné plasty, přičemž cyklus tvarování a fixace je opakovatelný (tedy po jejich převedení do taveniny a převzetí tvaru ochlazením je možné je opět roztavit do stavu taveniny a opět zchladit do daného tvaru).
- **Reaktoplasty:** Tvarovatelné plasty, které po fixaci tvaru již není možné opakovaně tvarovat, tedy při dalším ohřevu dochází k jejich tepelné degradaci.

Elastomery se – stejně jako plasty – také dělí na další dvě skupiny:

- **Termoplastické elastomery:** Teplem tvarovatelné, přičemž stejně jako u termoplastů je cyklus tvarování a fixace opakovatelný, spoje mezi makromolekulami jsou fyzikální povahy.
- **Vulkanizované elastomery, pryže:** Tvarovatelné elastomery, které po fixaci tvaru již není možné opakovaně tepelně tvarovat, spoje mezi makromolekulami jsou chemické povahy.

Polymerní látky, zejména lineární¹ a málo větvené, jsou schopné částečné krystalizace,² a to buď z velmi zředěných roztoků, nebo z taveniny, což je případ materiálů pro technologii vstřikování termoplastů.

Při krystalizaci se části makromolekul skládají a vytvářejí tak pravidelnou prostorovou strukturu. Skládají se do lamel, což jsou destičkovité útvary s tloušťkou cca 10 nm ($1 \text{ nm} = 10^{-9} \text{ m}$) a s plošnými rozměry v řádu mikrometrů ($1 \text{ }\mu\text{m}$

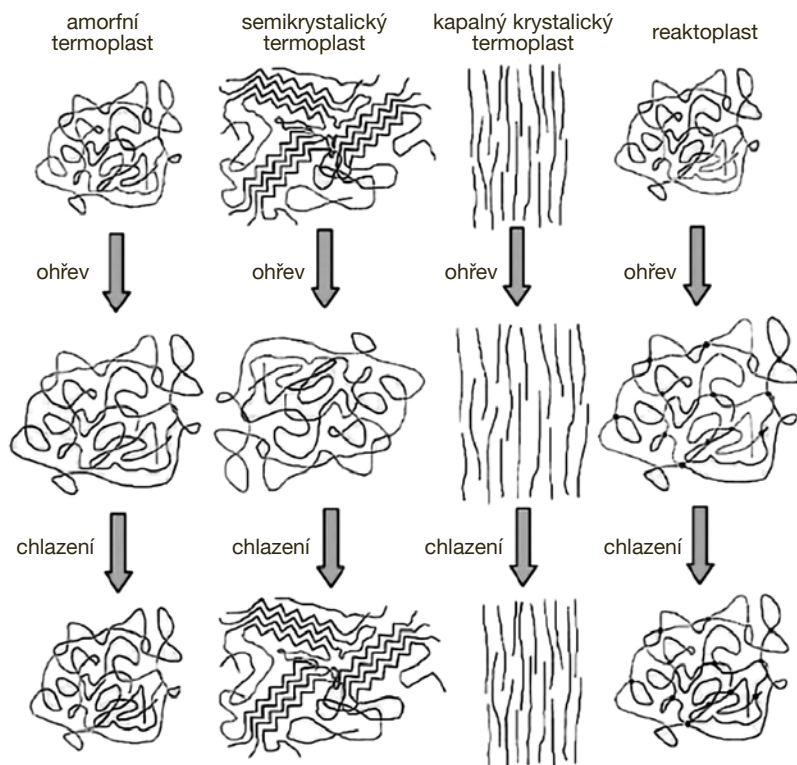
¹ Lineární polymer se skládá z monomerů spojených do řetězce způsobem „konec jednoho ke konci druhého“.

² Krystalizace je vytváření, růst pravidelné struktury, druh fázové přeměny, kdy působením tepla a chemického procesu dochází k pravidelnému uspořádání částic do krystalové mřížky.

$= 10^{-6}$ m). Lamely vyrůstají na sobě dendritickým³ způsobem a vytvářejí větší, téměř kulovité útvary, respektive shluky lamel, vycházející ze společného centra a rozrůstající se na všechny strany, často jsou vrtulovitě stočené a nazývají se sférolity. Částečná krystalizace znamená, že mezi krystalickou, tedy uspořádanou strukturou je i neuspořádaná amorf⁴ struktura. Částečně krystalické polymery se také označují jako semikrystalické⁵ materiály.

Pokud makromolekuly při přechodu z kapalného (polymerní tavenina) do tuhého stavu nemají schopnost se samovolně uspořádat (vytvářet krystalické struktury), řetězce zůstávají v nepravidelném stavu, v tzv. statistickém klubku i v tuhém skupenství, a jsou bez pravidelné nadmolekulární struktury, potom je nazýváme materiály amorfními. Uvedené konstatování nelze brát absolutně, protože existují polymerní kapalně krystalické (LCP, Liquid Crystal Polymers).

Nadmolekulární strukturu polymerních materiálů v závislosti na teplotě ukazuje obrázek 1.1.



Obrázek 1.1 Nadmolekulární struktura termoplastů v závislosti na teplotě

Kapalně-krystalický stav látek tvoří přechod mezi izotropní⁶ kapalnou fází a anizotropní⁷ pevnou fází. Znamená to, že látka s kapalně-krystalickou strukturou si zachovává i v kapalném stavu určité pravidelné molekulární uspořádání, charakteristické pro krystalickou fází.

³ Dendritický znamená rozvětvený, stroměčkově větvený; z řečtiny *dendron*, strom.

⁴ Amorf⁴ní, z řečtiny „beztvarý“.

⁵ „Semi-“ je první část složených slov s významem polo-, poloviční.

⁶ Stejnorodá, stejná vlastnost ve všech směrech hodnocení.

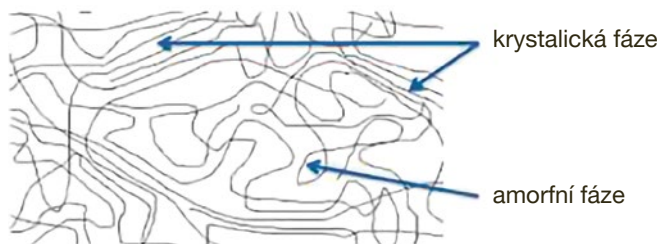
⁷ Nestejnorodá, směrově nestejně vlastnosti.

Fázové přeměny jsou rovnovážné procesy, probíhajícími určitými rychlostmi. Rychlost fázové přeměny z kapalně-krytalické do pevné fáze je relativně pomalá (až desítky minut). Je tedy možné rychlou změnou podmínek (ochlazením taveniny) uskutečnit přechod do pevné fáze se zachováním kapalně-krytalického stavu.

Možnost vzniku kapalně-krytalického stavu není dána nějakým určitým chemickým složením látek, ale především tvarem molekuly. Molekula musí mít tvar rigidní (tuhé) tyčinky. Rigidní molekuly s parametrem asymetrie (tedy poměrem délky k průměru) větším než 6,4 tvoří stabilní mezofázi (mezistupeň mezi kapalnou a pevnou fází) již z toho důvodu, že v daném objemu tělesa není možno anizotropně rozmístit dostatečně hustý systém tyčinkových částic. Příkladem může být krabička od zápalek, do které je možné uložit maximální počet zápalek jen tehdy, budou-li paralelně uspořádané. Stabilní mezofázi mohou ale vytvořit i ty tyčinkovité molekuly, které mají parametr asymetrie menší než 6,4. Může k tomu dojít tehdy, když vedle prostorových důvodů působí jako stabilizační faktor ještě interakce (vzájemné působení) mezi molekulami (přitažlivé a odpudivé Van der Waalsovy síly), jejichž velikost je dána chemickou strukturou.

LCP materiály mají taveniny s uspořádanými strukturními jednotkami, které se při vstřikování vysoce orientují, přičemž jejich orientace vzniká při působení i velmi malých smykových sil. V závislosti na smykovém napětí (jeho zvýšení) se u nich viskozita taveniny výrazně snižuje (výrazné zvýšení tekutosti), což umožňuje vstřikovat výstřiky s velmi malými tloušťkami stěn. Nízká viskozita (výborná tekutost) LCP polymerních tavenin umožňuje i výrobu kompozitních materiálů, kdy se do LCP matrice přimíchávají jak minerální, tak vyztužující vláknitá plniva (mastek, grafit, skleněná vlákna, uhlíková vlákna, atd.).

Jak u amorfních, tak u částečně krytalických polymerů jsou makromolekulární řetězce i jejich části v pevném stavu vázány k sobě mezimolekulárními silami. Na jejich intenzitě jsou závislé zejména mechanické vlastnosti příslušného polymeru. Dále platí, že účinek působení mezimolekulárních sil je nepřímo závislý na vzájemné vzdálenosti molekul, a ta je nejmenší u uspořádaných částí řetězců v krytalickém stavu. Krytalické polymery mají tedy oproti amorfním polymerům vyšší a na teplotě méně závislé mechanické vlastnosti. Krytalická fáze má také vyšší hustotu než fáze amorfní. Při krytalizaci dochází ke zmenšování objemu, a tedy tyto materiály mají větší smrštění.



Obrázek 1.2 Schéma rozložení amorfní a krytalické fáze v částečně krytalických polymerech

Obrázek 1.2 schematicky ukazuje rozložení amorfní a krytalické fáze v polykrytalických (částečně krytalických) látkách. Obě oblasti jsou fyzikálně i chemicky neoddělitelné. Důvodem neoddělitelnosti je skutečnost, že nejsou na sebe navázány náhlým rozhraním, ale je mezi nimi plynulý přechod. Jak již bylo uvedeno, obě složky polykrytalů mají rozdílné vlastnosti. Krytalické oblasti se vyznačují tvrdostí, křehkostí, pevností, odolností proti chemickým činidlům a rozpouštědlům. Amorfní části se vyznačují pružností, houževnatostí, ohebností, odolností proti nárazu. U polykrytalických látek se určuje tzv. stupeň krytalinity, který v procentech udává objemový podíl krytalické fáze ve fázi amorfní.

Dělení termoplastů na amorfní a částečně krytalické materiály je důležité jak z hlediska technologického procesu vstřikování, tak i z pohledu aplikačního použití. Každá z uvedených skupin termoplastů se chová při zahřívání jinak

(základní postup při vstřikování je příprava polymerní taveniny – přechod z pevného skupenství do kapalného, tedy do taveniny polymeru přívodem tepelné energie), což se projeví i na vlastnostech výstřiků z nich. Rozdíly mezi vybranými vlastnostmi obou skupin jsou uvedeny v tabulce 1.1 a v tabulce 1.2 je popsáno rozdílné chování amorfních a částečně krystalických polymerů v procesu vstřikování.

Tabulka 1.1 Základní informace pro výběr termoplastů – amorfní a částečně krystalické

Vlastnost	Amorfní polymery	Semikrystalické polymery
Mechanické vlastnosti (základní)	•	+
Ohybová pevnost	–	+
Vrubová citlivost	–	+
Tok za studena	+	•
Chemická odolnost	–	+
Teplota použití	•	+
Kritická teplota při zahřívání	T_g	T_m
Smrštění proti formě [%]	0,3–0,8	1–3

Legenda: + výhodnější (lepší); – méně výhodné (horší); • – průměrné (stejně).

Tabulka 1.2 Rozdílné chování amorfních a částečně krystalických polymerů při jejich vstřikování

Parametry procesu vstřikování	Amorfní polymery	Semikrystalické polymery
Významná teplota procesu	teplota zesklnění T_g	bod tání krystalického podílu T_m
Obsah aplikačního použití dílů	pod T_g	nad T_g , pod T_m
Zatuhnutí taveniny ve formě	ochlazením pod T_g	krystalizací pod T_m
Viskozita taveniny	velmi závislá na teplotě	málo závislá na teplotě
Závislost specifického objemu na teplotě	kontinuální změna	skoková změna
Doba plastikace (příprava dávky taveniny pro vstřik do formy)	nemá vliv na dobu vstřikovacího cyklu	důležitá pro dobu vstřikovacího cyklu
Dotlak	závislý na čase (je vhodná profilace dotlaku)	může být konstantní v celém čase dotlaku
Doba ochlazování	dlouhá (nutno ochladit výstřik pod T_g)	závisí na rychlosti krystalizace a je obvykle kratší
Nejzávažnější vady výstřiku při nevhodně zvoleném procesu	vnitřní pnutí (napětové trhlinky), propadliny	tvorba lunkrů (vakuol), rozměrová nepřesnost při nerovnoměrné krystalizaci

Obsah krystalické fáze, velikost a rozložení sférolitů závisí na chemické struktuře polymeru, délce větvení řetězce. Podle typu polymeru se obsah krystalického podílu (větší nebo menší uspořádání řetězců do formy svazků, lamel, fibril až sférolitů) pohybuje až do 90 % objemu.

Do skupiny částečně krystalických plastů patří například polyolefiny (PP, PE), POM, PA, PBT, PET, PPS, LCP, PEEK, PI, PCT. Mají větší smrštění než amorfní plasty (bez plniv cca 1 % až 3,5 %), jsou obvykle neprůhledné (sférolitická struktura zapříčiňuje neprůhlednost, její potlačení může zajistit transparentnost, například u PP), jejich tepelná odolnost je vysoko nad teplotou skelného přechodu (T_g). Ve většině případů se používají jako konstrukční materiály. Jejich vlastnosti jako tuhost, pevnost, houževnatost jsou závislé na obsahu krystalického podílu, který výrazně ovlivňuje ochlazovací fáze vstřikovacího procesu, tedy především teplota tvarových dílů vstřikovací formy a jejich temperační, respektive chladicí systémy. Teplota skelného přechodu není u částečně krystalických plastů významná, důležitější je teplota tání krystalického podílu (T_m), pod níž si výstřiky zachovávají určitou tuhost a pevnost, nad ní jsou již v oblasti taveniny

Amorfní plasty, například PS, HI-PS, SB, SAN, SBS, ASA, ABS, MABS, PC/ABS, PMMA, aromatický PA, PC, PPO, PSU, PES, PEI, PVC, jsou charakteristické menším smrštěním (bez plniv cca 0,2 % až 0,9 %). Je možné je vyrobit v transparentním stavu, jsou obvykle použitelné do teploty T_g . Teplota skelného přechodu limituje také teplotu vyjímání výstřiku z tvarové dutiny formy. Teploty skelného přechodu vybraných amorfních polymerů jsou uvedeny v tabulce 1.3. V téže tabulce najdeme kromě teplot skelného přechodu, které jsou důležité u amorfních termoplastů, i teploty tání krystalického podílu, jež jsou důležité pro částečně krystalické materiály.

Tabulka 1.3 Přehled teplot skelného přechodu a teploty tání krystalického podílu pro vybrané plasty

Polymer	Struktura	Název	Zkratka	T_g [°C]	T_m [°C]
TERMOPLAST	semikrystalické	Polyethylen nízkohustotní	PE-LD	-120	105 + 115
		Polyethylen vysokohustotní	PE-HD	-120	130 + 135
		Polypropylen	PP	-15	160 + 170
		Polyoxymethylen	POM	-50	165 + 185
		Polyamid 6	PA-6	50	215 + 225
		Polyamid 66	PA-66	50	250 + 260
		Polyethylentereftalát	PET	75	250 + 206
		Polybutylentereftalát	PBT	75	225 + 230
		Polytetrafluorethylen	PTFE	125	340 + 345
		Polyetheretherketon	PEEK	145	335 + 345
	amorfní	Neměkčený polyvinylchlorid	PVC-U	85	–
		Standardní polystyren	PS-GP	95	–
		Akrylonitril-butadien-styren	ABS	105	–
		Styren-akrylonitril-akrylát	SAN	105	–
		Akrylonitril-styren-akrylát	ASA	100	–
		Polymethylmetakrylát	PMMA	110	–
		Polykarbonát	PC	150	–
		Polysulfon	PSU	190	–
		Polyimid	PI	>400	–
VULKANIZOVANÝ ELASTOMER	amorfní	Přírodní kaučuk	NR	-70	–
		Butadien-styrenový kaučuk	SBR	-50	–
		Isoprenový kaučuk	IIR	-55	–
		Butylkaučuk	IIR	-75	–
		Chlorprenový kaučuk	CR	-40	–
		Ethylen-propylen-dién-terpolymer	EPDM	-60	–
		Silikonový kaučuk	Q	-85	–
		Epoxidová pryskyřice	EP	>75	–
REAKTOPLAST		Fenol-formaldehydová pryskyřice	PF	>150	–
		Novolaková epoxidová pryskyřice		>125	–
		Polyesterová pryskyřice	UP	>60	–

Metallocenové katalyzátory používané při výrobě polymerů (obdobně jako LCP materiály) do určité míry ovlivňují dělení termoplastů, respektive některých jejich vlastností v závislosti pro amorfní a částečně krystalické materiály. Metallocenový katalytický systém umožňuje například výrobu téměř transparentního (průhledného) polypropylenu (v zásadě částečně krystalický polymer; 93 až 96% transparence vztaženo k etalonu⁸ materiálu PET pro výrobu nápojových lahví), jehož vlastnosti a zpracovatelnost jsou srovnatelné s částečně krystalickým PP.

⁸ Standard, normál.

Na druhé straně umožňují výrobu částečně krystalického polystyrenu. Syndiotaktický PS se řadí mezi konstrukční termoplasty s vyšší teplotní a chemickou odolností než standardní PS. Obě vlastnosti má podobné jako PBT. Má nízkou specifickou hmotnost, velmi dobrou rozměrovou stálost, není navlhavý, jeho zpracování vstřikováním je bezproblémové, ale má jednu zásadní nevýhodu – je křehký.

V předchozím textu jsou popisovány „čisté“ makromolekulární syntetické⁹ polymerní látky. Tyto makromolekulární látky sice tvoří základ vstřikovacích materiálů, jsou matricemi pro materiály, které běžně zpracováváme a následně používáme, ale ve své vlastní podobě ke zpracování ani k použití vhodné nejsou. Obvykle nemají vhodné zpracovatelské ani užité vlastnosti, které jsou z pohledu funkce výstřiků požadovány. Pro výrobu výstřiků z termoplastů jsou uvedené látky modifikovány, tím získávají vlastnosti vhodné pro jejich využití.

1.2 Modifikace polymerních látek

Pojem modifikace polymerů (tedy záměrná přeměna vlastností polymerů prováděná za účelem získání nového polymerního materiálu s odlišnými vlastnostmi než měl nemodifikovaný materiál) v sobě zahrnuje škálu fyzikálních a chemických způsobů přeměny polymerů.

K přípravě modifikovaných polymerů se používají tyto základní způsoby:

- **Fyzikální modifikace:** Mechanické míchání, smísení dvou nebo více polymerů.
- **Mechanochemické modifikace:** Mechanickou cestou, například intenzivním hnětením, za podmínek a přítomnosti látek usnadňujících destrukci, vzniknou reaktivní úseky polymerních řetězců, které se buď navzájem propojí, nebo reagují s přítomným monomermi schopným polymerace.
- **Chemické modifikace:** Modifikace na základě chemických reakcí účinných látek s reaktivními skupinami polymerních řetězců; zmíním zde nejčastěji používanou metodu, kterou je síťování polymerů.

Pod pojmem „síťování polymerů“ rozumíme vzájemné spojování polymerních řetězců za vzniku prostorové sítě. Obecně je možné uvést, že zesíťováním se u polymerů snižuje jejich rozpustnost (v rozpouštědlech pouze bobtnají, zvětšují svůj objem), ztrácí tavitelnost a termoplasticitu, ale naopak se u nich zvyšuje tvarová stálost za zvýšených teplot, u některých se zvyšuje i odolnost vůči chemikáliím. Čím má polymer hustší síť, tím obtížněji do něho vnikají nízkomolekulární látky a tím klesá jeho bobtnavost a i navlhavost.

1.2.1 Úprava polymerů pro jejich technologické zpracování a následné použití

Základní polymer, vyrobený jednou z polyreakcí,¹⁰ při níž přecházejí chemickou cestou monomerní jednotky na makromolekulární látky – polymery, nelze obvykle zpracovávat a aplikovat na výstřiky. Pro získání požadovaných zpracovatelských i užitných vlastností je nutné polymer upravit vhodnými přísadami – aditivy.

⁹ „Syntetický“ znamená souhrnný, souborný, uměle vyrobený, opakem je přírodní; založený na syntéze, což je reakce, při níž ze dvou nebo více látek vzniká jedna složitější látka; ze synonyma k tomuto slovu, „umělý“, je odvozen nesprávný název plastů – umělé hmoty (nesprávný proto, že nejde o nic umělého, ale o látky vzniklé syntézou).

¹⁰ Polymerace – výroba polyolefinů (PE, PP), styrenových polymerů (PS, Hl-PS, ABS, PC/ABS, SAN, ASA, ...), polyakrylátů (PMMA, PVC); polyadice – syntéza lineárních polyuretanů; polykondenzace – výroba polyamidů, polykarbonátů, nenasycených polyesterů (PET, PBT, LCP).

1.2.2 Přísady do polymerů, aditivace polymerů

Jak již bylo uvedeno, na výrobky z polymerních materiálů, v nichž polymer tvoří matici, jsou kladeny velmi různorodé kvalitativní požadavky, které „čisté“ polymery nejsou schopné splnit. Proto se upravují dalšími látkami (přísadami, aditivy, složkami, příměsemi), které spolu s polymery tvoří polymerní směs. Tabulka 1.4 ukazuje rozdíly mezi vlastnostmi amorfních a částečně krystalických termoplastů, tabulka 1.5 obsahuje možnosti zlepšení vlastností polymerních materiálů.

Tabulka 1.4 Porovnání vlastností amorfních a částečně krystalických polymerních materiálů

Vlastnost Plast	Amorfní	Semikrystalický
Tání	pozvolné	ostrý bod tání
Optické vlastnosti	obvykle transparentní	obvykle neprůhledný a matný
Mechanické vlastnosti	dobré	velmi dobré
Hustota	nižší	vyšší
Pevnost a modul pružnosti v tahu	nižší	vyšší
Tažnost	vyšší	nižší
Odolnost proti tečení (creep)	malá	velká
Smrštění	nižší	vyšší
Rozměrová stabilita	velká	malá
Maximální teplotní použití	nižší	vyšší
Odolnost proti únavě materiálu	malá	velká
Chemická odolnost	nižší	vyšší
Schopnost spojování lepidly nebo rozpouštědly	snadná (vysoká povrchová energie)	obtížná (nízká povrchová energie)

Tabulka 1.5 Možnosti zlepšení vlastností polymerních materiálů jejich aditivací

Požadovaná vlastnost	Potřebná přísada
<i>Při zpracování</i>	
Optimální a konstantní viskozita taveniny (výkon, používání nižších teplot)	maziva, stabilizátory, změkčovadla
Odolnost proti degradaci při teplotě zpracování	tepelné stabilizátory, antioxidanty
Dobré a ekonomické vmíchání přísad do polymerů	změkčovadla, dispergační činidla
Zabránění nalepování polymeru na stěny forem (ulehčení vybírání)	maziva, separační činidla
Zabránění obroušení zařízení	maziva
Dobrá manipulace s výrobky (další zpracování)	kluzná a protikluzná činidla, antiblokovací činidla
<i>Při používání</i>	
Optické a povrchové vlastnosti (vzhled, lesk, barva, průhlednost, hladkost, malá špinivost, elektrická vodivost)	plniva, barviva, nukleační činidla, změkčovadla, antistatika, stabilizátory, antiblokovací činidla, optické zjasňovače
Mechanické vlastnosti (tvrdost, pevnost v tahu a ohybu, modul pružnosti, odolnost proti únavě, tvarová a rozměrová stálost, odolnost proti otěru, rázová houževnatost)	plniva a výztuže, změkčovadla, síťovací a vytvrzovací činidla (často se tyto vlastnosti modifikují vhodnými polymery)
Odolnost proti degradaci (tepelné, světelné, biochemické a chemické)	antioxidanty, světelné stabilizátory, pigmenty, vhodná plniva, biocidy
Regulovaná degradace (urychlená degradace)	stabilizátory, degradační činidla
Odolnost proti hoření a tvorbě dýmu	retardéry hoření, anorganická plniva
Nižší hmotnost a nižší cena	nadouvadla a plniva

Směs je látka, která se skládá ze dvou nebo více chemicky čistých látek, při jejichž smísení nedochází ke vzniku nebo zániku chemických vazeb, nejedná se tedy o chemický děj. Ovšem z fyzikálního hlediska dochází k podstatným změnám vlastností. Jako aditiva se označují i látky, které se přidávají do jiných látek či směsí s cílem upravit (vylepšit) jejich vlastnosti.

Z výše uvedeného vyplývá, že plastem se polymer stává až poté, když jej smísíme s přísadami, které jsou nezbytné pro získání požadovaných vlastností (včetně vlastností vhodných pro jejich zpracování technologickým postupem vstřikováním), a tuto směs převedeme do formy, jež je vhodná pro další zpracování, například do tvaru granulí, prášku, tablet apod. Polymer je chemická látka. Plast je technický materiál, který má užité vlastnosti. Přísady do polymerů je možné rozdělit podle mnoha kritérií, zde se je pokusím rozřadit podle vlastností, jimiž základní polymer zlepšují, přičemž uváděný soupis přísad a aditiv není samozřejmě vyčerpávající.

Přísady formulující zpracovatelnost polymerních tavenin:

- Tepelné nebo termooxidační stabilizátory – pro zvýšení stability polymerní taveniny po dobu jejího setrvání v plastikačním válci vstřikovacího stroje, respektive v horkém rozvodu formy.
- Vnitřní maziva aplikovaná do materiálu již při jeho výrobě – pro zlepšení tokových vlastností taveniny, zaručující její dobrou zatékavost do tvarových dutin vstřikovacích forem, bezporuchovou plastikaci (převod granulátu do stavu taveniny) ve šnekové plastikační komoře, nelepivost taveniny na šnek a vnitřní stěny plastikační jednotky vstřikovacího stroje, pro snadné vyjímání výstřiků z formy.
- Nukleační činidla – pro dosažení rovnoměrné a jemné krystalické struktury u částečně krystalických materiálů.
- Termooxidační – zvyšují odolnost vstřikovaného materiálu k termooxidačnímu stárnutí, tedy zvyšují hranici teploty a doby použití výstřiku při jeho setrvání na pracovní teplotě.

Ochrana před vnějšími vlivy – antidegradanty, stabilizátory:

- UV stabilizátory, světelné stabilizátory – zvyšují odolnost k atmosférickému stárnutí a tím prodlužují životnost výstřiků. Absorbují tu část spektra slunečního záření, která umožňuje degradační procesy v polymeru, nesmějí tedy propouštět světlo o vlnové délce 300 až 400 nm, musejí ho absorbovat a přeměnit na energeticky chudší a pro polymery méně problematické záření (například na dlouhovlnné tepelné záření, ležící pod hranicí tepelné degradace daného polymeru), samy musí být vůči UV záření odolné – přeměna energií musí proběhnout bez jakékoliv další změny, nesmí dojít k žádné chemické reakci, která by se mohla projevit změnou barvy polymeru, včetně jeho všech přísad. Světelné stabilizační účinek mají také některé barevné pigmenty: bílé (oxid titaničitý a zinečnatý), černé (aktivní saze). Fotodegradace způsobuje křehnutí, praskání, drolení, změny barvy a snížení mechanických vlastností daného výstřiku. UV stabilizátory je možné do termoplastu aplikovat i dodatečně při jeho zpracování, ve formě zgranulovaného koncentrátu.
- Antioxidanty – vzdušný kyslík způsobuje oxidační stárnutí polymerů, za běžných teplot probíhá velmi pomalu, ale za zvýšené teploty se podstatně zrychluje a jedná se o tepelně-oxidační stárnutí. Ochrana polymerů před tímto typem stárnutí spočívá zejména v zabránění řetězovému průběhu oxidace, která má v nechráněném polymeru autokatalytický průběh – je katalyzována (zvýšení rychlosti reakce) vlastními reakčními produkty. Tato aditiva mají omezit aktivitu kyslíkových radikálů, omezují jejich potenciální (uskutečnitelný) vznik nebo je mění na méně reaktivní. Radikály vznikají i při zpracování polymerních materiálů, kdy dochází v důsledku mechanického namáhání k trhání polymerních makromolekulárních řetězců.
- Účinnost působení antioxidantů na degradaci polymerních materiálů při zpracování můžeme posoudit porovnáním změn indexu toku taveniny materiálu bez aditiva a s aditivem. Degradující materiál má obvykle index toku vyšší, je tedy více tekutý.
- Porovnání indexů toku může sloužit i jako obecná, jednoduchá, informativní metoda hodnotící polymerní materiály z pohledu prakticky všech degradačních procesů, kterým je daný termoplast vystaven. Degradací pochody obvykle zvyšují tekutost polymerní taveniny, její index toku je vyšší než u nedegradovaného materiálu.
- Antiozonanty – ozon napadá zejména pryže vyrobené z nenasycených kaučuků, u termoplastů může mít určitý negativní vliv u termoplastických elastomerů nebo u ABS, které ve své směsi obsahují kaučuky typu SBS, SEBS, EPDM.

Plastifikátory, změkčovadla:

- Změkčovadla jsou málo těkavé látky¹¹ používané za účelem plastifikace¹² (změkčení) polymeru, tedy ke snížení jeho tuhosti a tvrdosti, zvýšení ohebnosti, tažnosti, tvárnosti a houževnatosti polymeru po jeho ochlazení do pevného stavu; nejčastěji se používají u PVC a kaučukových směsí.

Lubrikanty, nukleační činidla, antistatika:

- Lubrikanty (maziva) – usnadňují zpracovatelský postup tím, že snižují viskozitu polymerní taveniny (zvysují její tekutost), snižují přilnavost polymerních materiálů ke zpracovatelským zařízením, zlepšují odformování, zvyšují lesk výstřiků, zvyšují tepelnou a světelnou stabilitu směsi, včetně odolnosti vůči povětrnosti.
- Nukleační činidla – hlavním úkolem těchto aditiv je modifikace (úprava) nadmolekulární struktury částečně krystalických polymerů, dále upravují rychlost krystalizace, zrychlují ji a tím ve svých důsledcích vedou ke zkrácení výrobního cyklu.
- Antistatika – elektricky nevodivý charakter většiny standardních termoplastů způsobuje (zejména při tření) vznik elektrostatického náboje, který je nutné snížit, k čemuž přispívají aditiva zabraňující nebo oslabující elektrostatický náboj daného předmětu. Elektrostatický náboj je zdrojem řady nežádoucích jevů, například přitahování prachových a jiných částic na povrch dílů, „lepení“ dílů na sebe nebo k jiným dílům, možnost jiskření apod.

Prostředky snižující hořlavost polymerů, retardéry hoření, zpomalovače hoření, samozhášivé přísady:

- Hořlavost – obecně platí konstatování, že všechny polymery jsou za určitých podmínek hořlavé. Hořlavost polymerních materiálů jako organických látek, které jsou již ze své povahy více či méně hořlavé, je největší, když jejich makromolekuly sestávají pouze z atomů uhlíku a vodíku. Jejich hořlavost lze snížit aditivy, ale ani jejich působením k dokonalému odstranění hořlavosti nedojde.
- Hořlavost a plniva – je zřejmé, že za podmínek, které obvykle existují při požáru, skelná vlákna nehoří, a tedy nepřispívají ke spalování materiálu, ale z druhého pohledu přispívají ke zvýšení hmotnosti příslušného kompozitního materiálu. Většina anorganických plniv nehoří, ale vstupují do procesu hoření a mohou mít na spalovací proces vliv. Ostatní vláknové výztuže – uhlíková vlákna, aramidová vlákna, chemická (polymerní) vlákna, vlákna přírodní, živočišného původu, minerální atd. – snižují měrnou hmotnost vstřikovacích kompozitů a budou za podmínek požáru hořet, ale jejich příspěvky ke vzniku a průběhu hoření jsou obecně mnohem menší než u polymerních matric a obvykle se neberou výrazně v úvahu.
- Hořlavost závisí především na chemické struktuře polymeru a na některých fyzikálních činitelích ovlivňujících hoření, například na množství kyslíku, velikosti povrchu (snadněji hoří vlákna a fólie než polymery ve formě výrobků s většími tloušťkami stěn) apod. Důležitým faktorem ovlivňujícím rychlost rozkladu a hoření polymerů je jejich součinitel tepelné vodivosti (polymery s vyšším součinitelem tepelné vodivosti jsou hůře zapalitelné).
- Polymery, které v makromolekule obsahují dostatečnou koncentraci retardujících¹³ prvků, po oddálení plamene přestávají hořet, jsou samozhášivé (například polyvinylchlorid PVC a polytetrafluorethylen PTFE). Malou odolnost proti působení ohně mají polymery depolymerující na hořlavý monomer nebo ty, které se rozkládají na hořlavé zplodiny: například polyolefiny (PP, PE), polystyren (PS), polymethylmetakrylát (PMMA), polyoxymethylen (POM), kaučuky. K hoření polymeru dochází pouze na jeho povrchu, rychlost hoření je tedy závislá i na velikosti jeho hořícího povrchu, přičemž na povrchu vzniká zuhelnatělá vrstva, která polymer izoluje od plamene, a tak rychlost hoření snižuje.

¹¹ Organické kapaliny s vysokou teplotou varu.

¹² Zvýšení pohyblivosti makromolekul polymerů, přičemž dochází k jejich oddálení, k poklesu mezimolekulárních sil mezi nimi, ke změně jejich reologických vlastností – snížení viskozity, zvýšení tekutosti a tedy ke zlepšení jejich zpracovatelnosti.

¹³ Retardace znamená zpoždování, zvolňování, zpomalování.

- Protože nejsou k dispozici objektivní hodnotící kritéria pro určení poslušnosti polymerů podle jejich odolnosti k působení ohně, je k dispozici řada metod hodnocení hořlavosti polymerních materiálů. V oboru vstřikování termoplastů se nejčastěji používá tzv. limitní kyslíkové číslo LKČ (Limited Oxygen Index, LOI) a metodiky americké organizace Underwriters Laboratories UL 94 V (vertikální uspořádání zkoušky) a UL 94 HB (horizontální uspořádání zkoušky). Uvedené zkoušky pracují s otevřeným plamenem.
- Limitní kyslíkové číslo $LOI = (O_2 / (O_2 + N_2)) \times 100$ [%] odpovídá minimální koncentraci kyslíku v objemových procentech ve směsi s dusíkem, při které polymer ještě hoří. Polymerní materiál je silně hořlavý, když jeho LOI je menší než 21 objemových %, pomalu hořící při LOI v rozmezí 21 % až 28 %. Je samozhášivý, má-li kyslíkové číslo větší než 28 objemových procent. Limitní kyslíková čísla některých termoplastů (v objemových %): POM 15, PMMA 16, PE 17, PP 17, PS 18, PET 23, PA 6 23, PA 66 27, PC 28, PSU 32, PEEK 35, PEI 47, tvrdé PVC 47; fenoplasty 35; kaučuky: SBR 22, EPDM 24. Pro testování a získání LOI daného materiálu se používají malé vzorky materiálu, které jsou upnuty svisle ve skleněné trubici, v níž se nachází určitá koncentrace kyslíku a dusíku, která může být měněna. Cílem je otestovat hořlavost vzorku zapáleného malým plamenem a najít minimum koncentrace kyslíku nutné k hoření vzorku. Číselné vyjádření LOI umožňuje porovnávání materiálů mezi sebou. Test je opakovatelný a slouží k zajištění kvality a pro stanovení potenciálu hořlavosti materiálu.
- Z výše popsaného chování termoplastů z pohledu jejich hoření vyplývá, že při jejich zpracování technologií vstřikování prakticky nemůžeme změnou procesních technologických parametrů vyvolat jejich hoření a tedy snížit nebo zvýšit jejich odolnost proti hoření. Správně zvolené technologické parametry nemění složení makromolekul daného vstřikovaného materiálu ani aditiv na ně navázaných nebo vložených.
- Nevhodnou změnou technologických parametrů vstřikování můžeme ovlivnit (spolu s konstrukcí vstřikovací formy) vznik Diesel efektu, tedy vznik lokálního místa se spáleným materiálem. Při vzniku Diesel efektu se však nejedná o plamen.
- K tepelnému rozkladu (zejména aditiv v termoplastech) může dojít vlivem příliš vysoké zpracovatelské teploty nebo dlouhého setrvání polymerní taveniny na zpracovatelské teplotě v plastikační komoře vstřikovacího stroje nebo v horkém rozvodu vstřikovací formy. V takovém případě se jedná o nepřímé ovlivnění hořlavosti, kdy se jednotlivé komponenty polymeru až jeho makromolekuly mohou teplotně rozkládat (ale nehořet). Jedná se o postupný proces, který může začínat již při relativně nízkých teplotách (nad 100 °C). Tepelnou odolnost polymeru nelze definovat jednou hodnotou teploty, ale lze ji definovat dobou, po kterou může být polymer vystaven určité teplotě, aniž by došlo ke změně některé konkrétní vlastnosti, například pevnosti.
- Obdobně můžeme teplotně materiál degradovat působením vysokého smykového namáhání, které je ovlivněno složením vstřikovaného materiálu, vstřikovacími parametry, zejména vstřikovací rychlostí v daném místě a průřezem tvarové dutiny nebo vtokového rozvodu v daném místě formy, včetně odporů proti toku polymerní taveniny v tvarové dutině formy. Opět se ale nejedná o hoření.
- Retardéry (brzdy) hoření nebo samozhášivé přísady jsou látky, které zvyšují tepelnou odolnost materiálů proti hoření, a tím snižují nebo zmenšují hořlavost termoplastů, respektive ji zpomalují, kontrolují a popřípadě i uhasínají hoření. Jejich účinnost obvykle funguje až při vyšších koncentracích (5 až 30 % i více, až 80 %), je závislá na retardační schopnosti dané látky, a proto tyto mají vliv na zpracovatelské vlastnosti (výdrž taveniny na zpracovatelské teplotě v plastikačním válci vstřikovacího stroje, případně v horkém rozvodu formy) i na užité vlastnosti (obvykle negativně ovlivňují mechanické vlastnosti polymerů a mohou při nevhodných parametrech vstřikování, jako je vysoké smykové namáhání, negativně ovlivnit vzhled výstřiků). K retardaci kladně přispívají i plniva anorganického původu.
- Kromě vstřikovacích materiálů aditivovaných pro snížení jejich hořlavosti jsou výrobci granulátů nabízeny různé typy vysoce výkonných termoplastů, které jsou ze své chemické podstaty téměř nehořlavé. Jako jeden z příkladů je možné uvést kompozitní materiály s matricí na bázi polyfenylensulfidu (PPS) plněné jak skleněnými vlákny, tak minerálním plnivem, modifikované elastomery odolné vůči plazivým proudům, vhodné pro svařování laserem, tepelně i elektricky vodivé, se zvýšenými kluznými vlastnostmi atd. Z pohledu elektromobility se tyto typy materiálů využívají zejména v systémech řízení teploty elektrických pohonů, včetně klimatizací.

- Pro uvedené typy materiálů platí při vstřikování podobné zásady jako pro ostatní termoplasty, ale mají i svá specifika:
 - výstřiky z nich jsou relativně křehké – design výstřiku i tvarové dutiny formy by měl zohledňovat nižší tažnost matrice PPS;
 - zvýšená náchylnost k tvorbě studených spojů – doporučené jsou variantní simulační výpočty pro určení vhodné polohy ústí vtoku;
 - odvzdušnění – pro tyto materiály jsou specifická doporučení pro návrh odvzdušnění: co nejmenší tloušťka odvzdušňovacích spár při jejich co největší délce;
 - krátká doba setrvání na zpracovatelské teplotě – při delším setrvání může u některých typů dojít k výraznému zvýšení viskozity taveniny a snížení tekutosti;
 - zejména u nevytuzených typů může při odformování docházet k deformacím výstřiků.
- Kromě výše uvedených specifík je třeba brát v úvahu i vyšší energetickou náročnost při vstřikování – teplota sušení 130 °C, doba sušení suchým vzduchem 3 až 4 hodiny, teplota taveniny 310 °C až 330 °C, teplota formy 130 °C až 150 °C.

Barevné koncentráty, pigmenty, barviva, optická zjasňovadla:

- Základem barevného koncentrátu je tzv. nosič, tedy granule plastu, která obsahuje až cca 80 % pigmentů a barviv. Sortiment nabídky barevných koncentrátů je dán vzorníky barevných odstínů (například RAL, PANTONE, HKS-NCS atd.) nebo individuálními požadavky zákazníků, pro které je příslušný barevný odstín vyvinut specializovanou firmou. Barviva přimíchána do nosiče se dodávají buď na tzv. univerzálním nosiči (obvykle PE vosky), nebo jsou namíchána přímo do polymeru, který budou obarvovat, což je výhodnější, protože tím nejsou tak výrazně ovlivněny vlastnosti výstřiku ve srovnání s nebarveným dílem, protože neobsahují další cizorodé materiály. Barevné koncentráty se obvykle dodávají ve formě granulátu, ale mohou být i kapalné nebo ve formě prášku.
- Pigmenty (částice materiálů o velikosti od 0,0002 mm do 0,0100 mm) a barviva se do polymerní směsi aplikují buď při výrobě vstřikovacího materiálu u jeho výrobce, nebo ve formě barevných koncentrátů do tzv. přírodních materiálů přímo na vstřikovacích strojích u zpracovatelů granulátů. Dávkování barevných koncentrátů do plastikačních jednotek zpracovatelských strojů se provádí gravimetricky (dávkování vážením) nebo méně přesně volumetricky (objemově).
- Pigmenty a barviva dávají polymernímu materiálu barevný odstín a kryvost.¹⁴ Pigmenty jsou v polymerech – na rozdíl od barviv – nerozpustné, podle původu jsou anorganické nebo organické (organické mají obvykle nižší teplotní odolnost než anorganické), v obou skupinách buď přírodní, nebo syntetické a bronze (kovové prášky). U částečně krystalických polymerů mohou působit též jako nukleační činidla. Kromě barevného efektu pigmenty a barviva ovlivňují mechanické vlastnosti, smršťení (při působení jako nukleační činidla zapříčiňují, že tentýž polymer v různém barevném provedení má různé výrobní smršťení) a mají podíl na snížení odolnosti proti stárnutí polymerních materiálů, což se opět týká zejména organických pigmentů a barviv.
- Základním požadavkem kladeným na barevné koncentráty je jejich tepelná stálost, termostabilita, tedy nosič, pigment i barvivo musí beze změny odolat výrobním podmínkám, a to i při několikanásobném zpracování regenerátu. Kromě termostability je dalším z požadavků světlostabilita, stabilita vůči vlivům okolního pracovního prostředí, případně zdravotní nezávadnost, možnost použití v potravinářském průmyslu apod.
- Opticky zjasňující prostředky zlepšují vzhled u přírodních, bílých a světle pigmentovaných výstřiků, zvyšují jejich bělost a jas. Opticky zjasňující činidla jsou někdy řazena mezi nukleační činidla. U částečně krystalických polymerů mohou snižovat velikost krystalů, což má za následek snížení množství procházejícího světla, které se na krystalech láme. Všechna zjasňovací činidla jsou i nukleačními činidly, ale naopak to neplatí.
- Kromě pigmentů umožňujících výrobu výstřiků z termoplastů v různých barevných odstínech jsou na trhu různé pigmenty zvyšující atraktivitu výrobku nebo umožňující jeho další speciální úpravu. Do této skupiny můžeme

¹⁴ Schopnost zakrýt předešlou barvu nebo barevné rozdíly.

zařadit například fluorescenční¹⁵ a fosforescenční¹⁶ pigmenty, kovové pigmenty, perleťové pigmenty, pigmenty pro popis dílů z termoplastů laserem atd. Velkým zpracovatelským problémem při použití těchto částicových pigmentů je tok polymerní taveniny v tvarové dutině vstřikovací formy: při toku dochází k orientaci pigmentů, která je obvykle velmi nerovnoměrná (tvorba tokových čar tvořených částicovými pigmenty). Výsledkem jsou vzhledové vady výstřiků.

Nadouvadla:

- Nadouvadla jako aditiva ovlivňují strukturu materiálu, snižují jeho hmotnost, zvyšují jeho tepelné i akustické (zvukové) izolační vlastnosti. Funkcí těchto typů aditiv je vytvoření lehčené, pórovité struktury po průřezu daného dílu z polymerního materiálu působením uvolněného plynu, přičemž na povrchu výstřiku vznikne tuhá vrstva, víceméně bez pórů. Plyn se uvolní při zpracovatelské teplotě předtím, než polymerní materiál ztuhne. Vlastnosti vzniklých pěn závisí na mikrostruktuře, která je dána objemem volného prostoru a četností (velikostí) dutin na jednotku objemu materiálu. Protože při tuhnutí povrchové vrstvy se může nadouvající plyn dostat na povrch výstřiku, kde vytvoří vzhledové vady, nelze vyrobit pohledové výstřiky. Lehčením se může dosáhnout úspory materiálu až 60 %, lehčení lze rovněž využít k minimalizaci tvorby propadlých míst na výstřiku.

Sítovací činidla:

- Sítování je proces, při němž dochází ke spojování lineárních nebo rozvětvených makromolekulárních řetězců příčnými vazbami do struktury prostorové sítě. Pokud je sítovacím polymerem kaučuk, mluvíme o vulkanizaci, u reaktoplastů se jedná o vytvrzování, u termoplastů není zaveden žádný speciální pojem.
- Pro termoplasty se nejčastěji používá technologie radiačního sítování, mezi jejíž přednosti je možné zařadit:
 - Ionizační záření zušlechťuje levnější standardní nebo konstrukční plasty a propůjčuje jim mechanické, tepelné a chemické vlastnosti dražších, tzv. „high-tech“ polymerů.
 - K sítování dochází až po zpracovatelském procesu (po vytlačování, vyfukování, vstřikování atd.), na hoto-vých výrobcích často bez nutnosti použití dalších přísad.
 - Sítování probíhá za pokojové teploty a atmosférického tlaku bez namáhání výrobků, které jsou uloženy v dohodnutých přepravních obalech.
 - Ozařovací parametry lze variovat (měnit) v širokém rozmezí, a tím je možné v ozařovaném dílu měnit stupeň zesílení a ovlivňovat tak vlastnosti materiálu podle požadovaných nároků.
 - Ozaření je možné použít i pro kombinace materiálů, například pro polymery s kovovými zástřiky, inserty.
 - Intenzita, energie ozařování není tak velká, aby v ozařovaném díle vznikla radioaktivita.
 - Ozařením může dojít například ke změnám těchto vlastností:
 - Mechanické vlastnosti termoplastů – zvýšení pevnosti, pokles poměrného prodloužení při přetržení (pokles tažnosti), snížení náchylnosti k toku za studena (ke creepu), zvýšení tvrdosti (Shore A i D), zlepšení odolnosti proti otěru, zvýšení pevnosti v tahu, zvýšení povrchové odolnosti proti poškrábání, zvýšení odolnosti proti působení vnitřního pnutí, snížení tvarové paměti (memory effect).
 - Tepelné vlastnosti – zvýšení tvarové stálosti za tepla, zlepšení odolnosti proti hoření.
 - Chemické vlastnosti – zvýšení odolnosti proti chemikáliím, zlepšení odolnosti proti bobtnání, snížení rozpustnosti.
- Nejčastěji se radiačně síťuje polyethylen (PE), polyamidy (PA), polyvinylchlorid (PVC) a polybutylentereftalát (PBT). Zejména u polyetylenu se s výhodou využívá fakt, že je dobře sítovatelný i bez nutnosti použití sítovacího činidla. Další velkou skupinu tvoří termoplastické elastomery (TPE-O, TPE-C a TPE-A). I sítování polypropylenu (PP) je možné, i když u tohoto materiálu převládají spíše degradační reakce, proto je nutné do struktury polymerní matrice přimíchávat polyfunkční monomery (sítovací činidlo). U polyamidů je pro dosažení vyšší efektivity radiačního sítování nutný v daném sítovaném materiálu přídavek určitého množství polyfunkčních monomerů.

¹⁵ Fluorescence je fyzikální jev, kdy dochází k vyzařování světla látkou, která předtím pohltila elektromagnetické záření.

¹⁶ Fosforescence je typ luminiscence. Luminiscence nastává v případech, že vlastní záření nějakého tělesa výrazně převažuje nad jeho tepelným zářením, při kterém pokrácuje luminiscence podstatně déle než při fluorescenci.