



PROGRESS



Business Technology Progress szuka dla Thermoplas Sp. z o.o. projektów technologicznych związanych z produkcją profili z tworzyw sztucznych stworzonych nie dawniej niż w 2005 roku.

Poszukujemy projektów, których wdrożenie ułatwi/ usprawni/ zmniejszy koszty/ zwiększy wydajność itp. któregokolwiek etapu biorącego udział w procesie produkcji profili z tworzyw sztucznych.

Cel poszukiwań

Celem poszukiwań jest dokonanie transakcji handlowej projektodawcy/ dysponenta praw do technologii/ osoby uprawnionej z firmą Thermoplast Sp. z o.o.

Forma i warunki współpracy zostaną ustalone bezpośrednio między Thermoplast Sp. z o.o. a projektodawcą/ dysponentem praw do technologii/ osobą uprawnioną.

Thermoplast

Firma Thermoplast powstała w 1988 r. jako polsko-szwajcarskie joint-venture, produkcję rozpoczęła w 1989 roku. Uznanie wśród klientów w Polsce i za granicą zdobyła dzięki produkcji okien najwyższej jakości, a także produkcji profili z tworzyw sztucznych dla branży meblowej. Kolejne lata to również specjalizacja w wytłaczaniu nietypowych profili przeznaczonych dla przemysłu.

BT Progress

Firma BT Progress wspiera rozwój projektów opartych na badaniach naukowych, innowacyjnych rozwiązaniach lub zaawansowanej technologii. Świadczy usługi eksperckie, doradcze i szkoleniowe w zakresie komercjalizacji wiedzy i transferu technologii, ochrony i zarządzania własnością intelektualną a także transakcjami związanymi z wartościami niematerialnymi i prawnymi. Opracowujemy możliwe ścieżki komercjalizacji, wyceniamy technologie, pomagamy przy szukaniu projektów innowacyjnych/ technologicznych, udzielamy im wsparcia aby umiejscowić je na istniejącym rynku.

Przykłady projektów spełniających kryteria poszukiwań

Opis i przewidywane zastosowania

Wdrożenie technologii wytłaczania poliamidu (PA): typów standardowych i wzmacnianych włóknem szklanym

Implementacja technologii produkcji profili poliamidowych (zwykłych i wzmacnianych włóknem szklanym – 25%) metodą ekstruzji. Wprowadzenie do palety tworzyw używanych w Thermoplast poliamidów: PA 6.6, PA 6.6 + 25%GF (25% włókna szklanego), które to będą miały konkretne zastosowanie do produkcji przekładek termicznych używanych w systemach (fasadach) aluminiowych.

Udoskonalenie metodyki budowy narzędzia do produkcji technicznych profili polipropylenowych

Udoskonalenie metodyki budowy narzędzi do obecnie produkowanych (na przez nas konstruowanych i budowanych narzędziach) profili taśm ogrodzeniowych z polipropylenu. Obecnie nie mamy większych problemów z taśmami o mniejszych grubościach – do 1,7mm – natomiast nie do końca potrafimy stabilnie produkować taśmy PP grubsze – te do 2,2mm. Oprócz samego narzędzia/i potrzebne doradztwo w zakresie urządzeń peryferyjnych pozwalających na odpowiednie „uspokojenie” i wychłodzenie strugi o szerokości max 195mm. Narzędzie i linia produkcyjna wraz z peryferiami powinna zapewnić produkcję profilu o równej grubości i powierzchni wolnej od wtrąceń, nierówności, wad. Profil używany jest „na zewnątrz” jako element ogrodzenia.

Metodyka budowy narzędzia i technologia ekstruzji umożliwiająca produkcję profili oświetleniowych z poliwęglanu (PC): gładkich i o dobrej transparentności

Udoskonalenie metodyki budowy narzędzia i obecnie stosowanej technologii produkcji profili poliwęglanowych, używanych finalnie jako klosze oświetleniowe. Obecnie produkujemy dwa profile: jeden z widocznym „ząbkowaniem” tj. posiadający rowki wzdłużne, drugi całkiem „gładki”. Oba metodą koextruzji – łączymy ze sobą taki sam materiał: PC. Produkcja obejmuje kolory transparentne i zabielenie. Przy obecnie stosowanej linii produkcyjnej, wytłaczarkach, urządzeniach peryferyjnych i narzędziu nie jesteśmy w stanie osiągnąć akceptowalnej przez klientów powierzchni profilu „gładkiego”. Widoczne są mikro-rysy, których nie jesteśmy w stanie usunąć.

Materiał i technologia produkcji profilu odbojnika uniwersalnego z miękkiego PVC lub elastomeru

Konieczne znalezienie odpowiedniej kombinacji: materiału (miękkie PVC o twardości 75ShA oraz 85-90ShA lub elastomeru), kształtu profilu, narzędzia i technologii wytłaczania, której wynikiem będzie profil odbojnika uniwersalnego o określonych cechach. Profil ten będzie przeznaczony do boksów kasowych i lad sklepowych – oprócz funkcji dekoracyjnej ma chronić w/w przed uderzeniami wózków i koszyków sklepowych. Musi posiadać wysoki połysk i przylegać dobrze do powierzchni boksów kasowych czy lad sklepowych bez powstawania szczeliny na promieniu 83mm i 50mm.

Aby zgłosić projekt wypełnij załączoną do wiadomości kartę technologiczną lub skorzystaj z formularza na stronie:

http://www.btprogress.com/zglos_projekt.php

Pytania prosimy kierować na adres: biuro@btprogress.com

BT Progress
tel: +48 22 302 20 07
e-mail: biuro@btprogress.com
www.btprogress.com
 [@BT_Progress](https://twitter.com/BT_Progress)