

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก

ตารางที่ ก.1 แสดงสภาวะที่เหมาะสมในการขึ้นรูปฟิล์มเป่า

ตัวแปรที่มีผลกับการขึ้นรูป	สภาวะที่ใช้ในการทดลอง
อัตราเร็วของเครื่องอัดรีดเกลียวหนอนเดี่ยว ในการผสมสูตร	60 รอบ / นาที
อุณหภูมิของเครื่องอัดรีดเกลียวหนอนเดี่ยว ในการผสมสูตร (จากส่วนป้อนสารจนถึงหัวดาย)	150 - 155 - 160 - 160 °C ตามลำดับ
อัตราเร็วของเครื่องอัดรีดเกลียวหนอนเดี่ยว ในการขึ้นรูปฟิล์มเป่า	100 รอบ / นาที
อุณหภูมิของเครื่องอัดรีดเกลียวหนอนเดี่ยว ในการขึ้นรูปฟิล์มเป่า (จากส่วนป้อนสารจนถึงหัวดาย)	160 - 170 - 180 - 180 °C ตามลำดับ
ความสูงของแนวเส้นแข็งตัว (สูงจากหัวดาย)	12 นิ้ว
อัตราการพองตัว	3 : 1
ความเร็วในการดึงของลูกกลิ้ง	5 เมตร / นาที
เส้นผ่านศูนย์กลางกลางของฟิล์ม	6 นิ้ว
ความหนาของฟิล์ม	0.04 มิลลิเมตร