

Hogyan készül a Sinus gyertya?



A Sinus gyertya mártott eljárással készül. Az eljárás előnye a cseppmentes égés, az egyedi forma és a gyártásközi formálhatóság. Hátránya a tömeggyártáshoz képest az igen nagy idő és munkaigény.

Kedvező égési tulajdonságok

A mártott eljárásnál a gyertya kanócat a folyékony paraffinba mártjuk, ezzel növelve lépésről lépésre annak vastagságát. Egy-egy mártás során kevesebb, mint 1 mm-el növekszik a gyertya átmérője. A Sinus gyertya összesen 25 mártással készül, minden mártást hűtési szakasz követ. Egy gyertya teljes elkészítési ideje 1,5 óra. A mártott eljárással kialakított réteges szerkezetben a paraffinláncok orientálódva kristályosodnak ki, ennek köszönhetően égés közben tölcsér formájú égési tányér alakul ki, mely a megolvadt paraffint a kanóchoz vezetve megakadályozza annak lefolyását. Más gyártási eljárásoknál ezt a cseppmentes égési tulajdonságot a legkülső réteg magasabb olvadáspontjával igyekeznek biztosítani. Így tányér nem, csak egy folyékony körbezárt paraffinfelszín alakul ki a gyertya égésekor.

Egyedi forma

Nincs két ugyanolyan mártott gyertya. A mártás során a hullámzó paraffinfelszín, a dermedés, a hűlés véletlenszerűsége mindig más-más apró részletekben eltérő gyertyaformát eredményez.



Alakíthatóság

A réteges szerkezet miatt a készülő gyertya belseje melegebb, mint a külső rétegek. A meleg paraffin könnyen formázható. Ezt a tulajdonságot régen is előszeretettel használták a csavart gyertyák készítésénél, ahol az utolsó lépésben történt a gyertya lapítása, majd csavarása. A Sinus gyertyánál a színezés előtti lépésben adjuk a speciális, felfelé szűkülő vastagságú és sugarú ívekből álló hullámzó formát.

Kiváló minőségű alapanyag, szigorú gyártástechnológia

A Sinus gyertya gyártásánál az elérhető legjobb minőségű alapanyagokat használjuk (MOL paraffin, Bekro színezékek, Bergal Erfurter Flechttechnik kanóc). Az automatizált gyártás minőségének biztosításához a mai legszigorúbb gyártási technológiák állnak rendelkezésre. A gyártás során a hőmérsékletértékek tizedfokos pontossággal szabályozottak, összesen 8 szabályzási kör segítségével a mozgásokat tizedmilliméteres pontossággal szervo- és léptetőmotorok végzik. A korszerű eljárásnak köszönhetően a gyártási selejt 0,5% alatt van.