

Q.11  
 Ans

सम्पीडन संयमक (Compression Moulding) :- इस संयमक विधि द्वारा अधिकांशतः ताप - 160 प्लास्टिकों एवं कुछ ताप - सुन्य प्लास्टिकों का भी संयमक किया जा सकता है। इस संयमक विधि के अन्तर्गत प्लास्टिक पॉलिमर की एक निश्चित मात्रा [ चूर्णित रेजिन दमेकर रूप में या पूर्वनिर्मित बालुखण्ड के रूप में ] एक तप्त सॉने के निचले भाग (डारि) में रखकर एक पंच द्वारा 100 किग्रा / सेमी<sup>2</sup> से 500 किग्रा / सेमी<sup>2</sup> तक का उपयुक्त दाब लगाया जाता है और सॉने को पथति अवधि तक बन्द रखा जाता है, ताकि उसमें बडुलीकरण की क्रिया पूर्ण हो सके और सम्पीडन होकर प्लास्टिक पॉलिमर पदार्थ फैलकर सॉने की आकृति व आकार ग्रहण करके पथति कठोर हो सके। बेल ता प्लास्टिक पॉलिमर अर्बद्ध प्रयोग किया जाता है किन्तु तीव्र गति से उत्पादन कले हेतु टिकिया के रूप में पूर्वकृति का उपयोग करना अधिक लाभपुर्क रहता है। प्लास्टिक पदार्थ की प्रदान की गई उष्मा व दाब के कारण बडुलीकरण की क्रिया त्वरित हो जाती है।

