

Svařování výrobku:

• Svařování horkovzdušnou pistolí

Ke svařování se používá svařovací drát, který se po natavení v horkovzdušné pistolí ukládá do místa požadovaného spoje.

Pro dosažení požadované kvality spoje je třeba dodržovat následující doporučené podmínky:

Při svařování PP je doporučenou teplotou vzduchu 280 až 330 °C

Pro PE se doporučuje teplota vzduchu 270 - 310 °C

Průtok horkého vzduchu se pro PP i pro PE doporučuje nastavit na 40 – 60 l/min.

• Svařování extruderem

Touto metodou se do místa spoje přidává tavenina polymeru roztavená ve šneku ručního extruderu. Svařovací materiál se v extruderu pistole doplňuje plynule speciálním

• „extruderovým“ svařovacím drátem.

Tato metoda se používá zejména pro svařování konstrukčních prvků se silnější stěnou.

Doporučenými podmínkami svařování jsou pro PP i PE:

- Teplota topení extruderu 200 – 230 °C
- Teplota horkého vzduchu 250 – 300 °C
- Průtok vzduchu 350 – 400 l/min

Další doporučení pro svařování

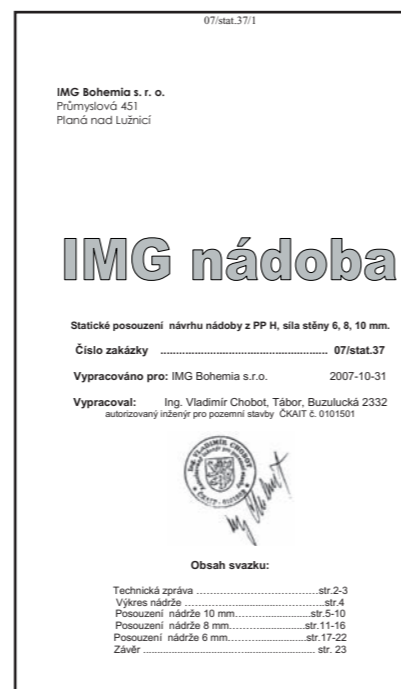
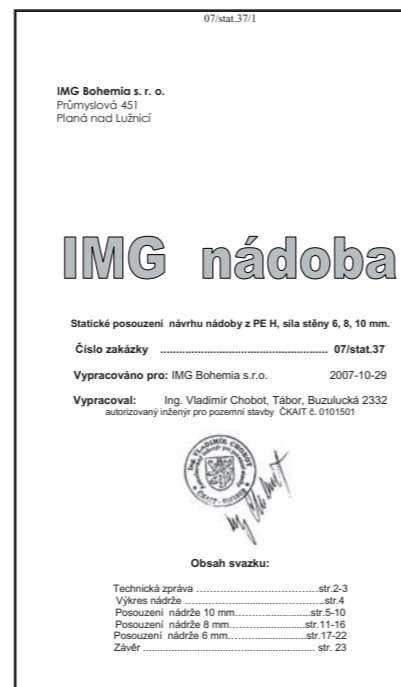
Ve všech typech svařování způsobuje překročení doporučených teplot degradaci materiálu, a tím snížení pevnosti spoje. Stejně tak v případě svařování pistolí i extruderem snižuje kvalitu spoje nízká teplota a nízký průtok horkého vzduchu.

Mimoto se pro dosažení maximální kvality spoje při svařování pistolí nebo extruderem doporučuje použít stejný materiál, z jakého byl vyroben spojovaný konstrukční prvek. IMG Bohemia, s.r.o. takový sortiment svařovacích drátů má ve svém programu. Na základě provedeného testu svařitelnosti, prováděného na nádržích ČOV, doporučujeme použití speciálního polypropylenového (PP), případně polyetylenového (PE) svařovacího drátu. Tento drát vykazuje výrazně lepší svařitelnost, než standardně vyráběný svařovací drát.

Svařovat k sobě díl z polypropylenu k dílu z polyethylenem nelze.

Místa spojů je vhodné před svařením očistit.

Plně lze svár zatížit až po úplném zchladnutí asi po dvou hodinách. Hotový svár je třeba nechat volně zchladnout, bez jakéhokoliv urychlování. Kvalita svaru je silně ovlivněna zkušeností svářeče. Doporučujeme proto nechat si vyškolit svářeče u odborných firem.



kontakt:

Planá nad Lužnicí
Průmyslová 798
Pošta Sezimovo Ústí 2
391 02

tel: +420 381 622 107
fax: +420 381 291 051

e-mail:
miroslav.novacek@img-management.cz
www.img-management.cz

Rotační tváření... Rotační tváření plastů

Rotační tváření plastů



EVROPSKÝ FOND PRO REGIONÁLNÍ
ROZVOJ A MINISTERSTVO PRŮMYSLU
A OBCHODU ČR PODPORUJÍ INVESTICE
DO VAŠÍ BUDOUCNOSTI.

Rotační tváření plastů

je moderní technologie, která používá za základní materiál plastový prášek a přetváří jej pomocí gravitace, tepla, tvaru formy a pomalého otáčení do výrobku, který je dutý, nemá vnitřní prnutí a švy.

Do výrobku se dají přímo ve výrobním procesu zapracovat matice, šrouby a nátrubky, které pak slouží k upevnění výrobku ke konstrukci, nebo k montáži komponentů a dalších zařízení.

Výrobky jsou plně recyklovatelné, použitý materiál je naprosto čistý a proto nezatěžuje životní prostředí. Výrobky jsou označeny odpovídající recyklační značkou.

Výrobky mají přirozeně zesílené rohy a hrany a tenčí, pružnější stěny.

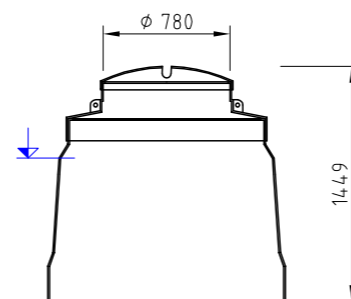
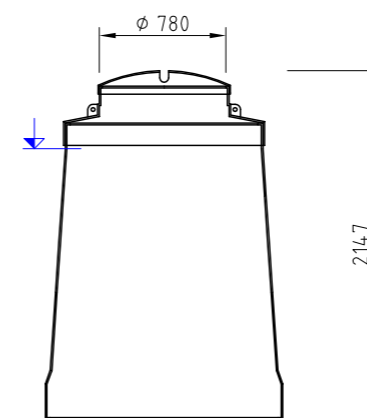
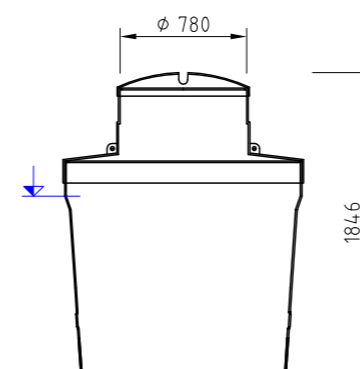
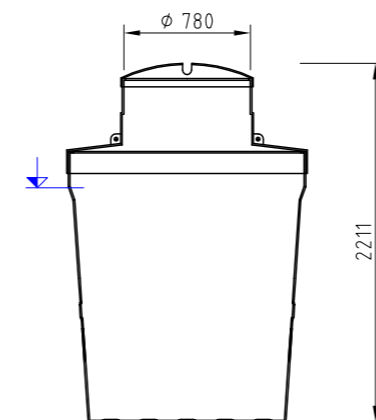
Touto technologií nelze vyrábět ostré hrany a rohy.

Uvedený výrobek lze opracovávat běžnými postupy obrábění: řezání, frézování, vrtání, hoblování.

Pro jejich spojování lze použít obvyklých metod jako šroubování nebo svařování, přičemž právě svařování je metodou nejspolehlivější a v praxi také nejčastěji užívanou metodou. (viz doporučení ke svařování)

Touto technologií jsme schopni vyrábět většinu dílů (nádrží, nádob, krytů, vík) v malých sériích – několik set ks za rok.

Nabízíme možnost výroby na stávajících formách, ale jsme schopni poskytnout poradenství i pro konstrukci nových forem (ať už pro existující výrobek, nebo pro zcela nový)



Nádoba ČOV:

Nádoba ČOV se vyrábí z polyolefinů (polypropylen, polyethylen). Tyto polymery se vyznačují dobrými mechanickými i chemickými vlastnostmi. Jsou dobře odolné jak vůči účinkům kyselin, tak i alkálií. Proto se PP i PE využívá ve velké míře právě pro konstrukci nádob a chemických zařízení. Přesto doporučujeme ověřit si vhodnost použití u výrobce.

Nádoby jsou připravené pro instalaci vlastní technologie. (vodící dráhy pro navaření příček)

Nabízíme je ve 2 základních rozměrech (2,25m³ a 1,5m³)

Základní barva je natur a černá, ale technologie umožňuje výrobu i jiných barev

Zákazníkům nabízíme možnost umístit na nádobu vlastní logo.

a) nádoba ČOV - 2,25 m³
tl. stěny 7-8mm hmotnost 80kg
materiál PP, PE

tl. stěny 9-10 hmotnost 106kg - varianta pro jednoduché zakopání do země (např. jako nádoba na dešťovou vodu)

b) nádoba ČOV 1,5 m³
tl. stěny 7-8mm hmotnost 75kg
materiál PP, PE

Šachta

Tyto výrobky jsou konstruovány hlavně pro použití jako vodoměrné šachty. Mají podobné výhody jako nádoby ČOV.

Vyrábíme je z PP i PE.

Jsou dobře odolné jak vůči účinkům kyselin, tak i alkálií.

Základní barva je natur a černá, ale technologie umožňuje výrobu i jiných barev.

Zákazníkům nabízíme možnost umístit na nádobu vlastní logo.

a) šachta 2,25 m³
tl. stěny 7-8mm hmotnost 85kg
materiál PP, PE

b) šachta 1,25 m³
tl. stěny 7-8mm hmotnost 65kg
materiál PP, PE