

روتاری مولدینگ

روتاری مولدینگ

فرآیند **تولید منهول پلی اتیلن** شامل پنج مرحله، ساخت الگو، ساخت قالب، ذوب مواد، ریختن مواد و در نهایت خنک کردن است.



قالب گیری چرخشی - روتاری مولدینگ

مواد خام پلی اتیلن تحت حرارت بالا ذوب می شوند و تولید منهول با استفاده از روش های ویژه با شکل دادن قطعه به صورت قالب چرخشی (Rotational molding) یا (rotomolding) تحقق می یابد. در پایان پروسه تولید مرحله خنک کردن انجام میشود.

مرسوم ترین قطر **منهول** ها 40، 50 و 60 سانتی متر است. برای اتاق

های بازرسی قطرات 80، 100 و 125 سانتی متر است. و می تواند تا 50 سانتی متر باشد. برای ارتفاع های متفاوت از حلقه های ارتجاعی برای ارتفاع مناسب **منهول** تا سطح زمین استفاده می شود.

جایگزینی مخازن و **منهول های پلی اتیلنی** با منهول های بتنی قدیمی و **مخازن سپتیک تانک** بتنی با تکنولوژی ساخت به روش روتاری مولدینگ به دلایل بسیاری صورت گرفته است از مهمترین این مزیت ها میتوان به سادگی و ایمنی تولید، برتری تکنولوژیک، هزینه های کمتر و مقرون بصرفه تر، سازگاری بیشتر با محیط زیست، سهولت حمل و نصب اشاره کرد.

خطوط تولید روتاری بطور خاص برای تولید منهول پلی اتیلن و **مخازن پلی اتیلنی** و انواع دیگر برای تصفیه فاضلاب و آب آشامیدنی طراحی شده است

منهول های پلی اتیلن دارای مقاومت شیمیایی بالایی می باشند. منهول های پلی اتیلن در جاهایی که خوردگی شدید است و انعطاف پذیری بالایی نیاز است به انواع دیگر منهول (از لحاظ نوع متریل) ترجیح داده می شوند. همچنین مواد شیمیایی خشک که اثر خورنده ای با مواد دیگر در یک زمان کوتاه دارند، ساختار مواد پلی اتیلنی را تخریب نمی کند. این مزایا باعث شده تولید روز افزون منهول پلی اتیلنی شده است.



فرایند تولید در روتاری مولدینگ

منهول های پلی اتیلن با قالب های خاصی ساخته می شوند. یک ماشین روتاری مولدینگ متشکل است از اجزای : سه یا چهار بازوی مجهز به فر، یک سیستم خنک کننده و دو یا تعداد بیشتر ایستگاه بارگیری مواد خام و یک دریچه خروجی محصول نهایی.

این دستگاه همچنین می تواند برای سایر محصولات از قبیل موانع راه

ها (نیوجرسی پلی اتیلن) و مخازن پلی اتیلن یا مخازن سپتیک تانک بکار برود. همچنین در ضخامت های مختلف (به طور معمول 3 تا 20 میلیمتر) با تغییر مقدار مواد اولیه (polyethylene) تولید نمود. روتاری مولدینگ انعطاف پذیری بالا، جایگزینی آسان قالب ها را حتی در حال اجرا شدن دستگاه فراهم می کند و تولید اقتصادی را برای اجرای کوچک نیز فراهم می کند و باعث صرفه جویی قابل توجهی در هزینه ها می شود.



90 درصد از لوله ها و اتصالات بکاررفته در تصفیه آب امروزه از PVC، PP و PE با قالب گیری تزریقی یا قالب گیری اکستروژن تولید می شود که به لطف راحتی و مزایای آن ها امکان جایگزینی سریع مصنوعات سنتی را فراهم کرده است.

آگاهی رو به رشد برای محافظت از محیط زیست و تضمین این مواد در تولید منهول و لوله و اتصالات در افزایش ایمنی و محافظت از محیط زیست شرایط را به نفع سیستم های پلاستیکی تغییر داده و مصرف این محصولات را بطور روز افزونی افزایش داده است.

[WPCR_INSERT]