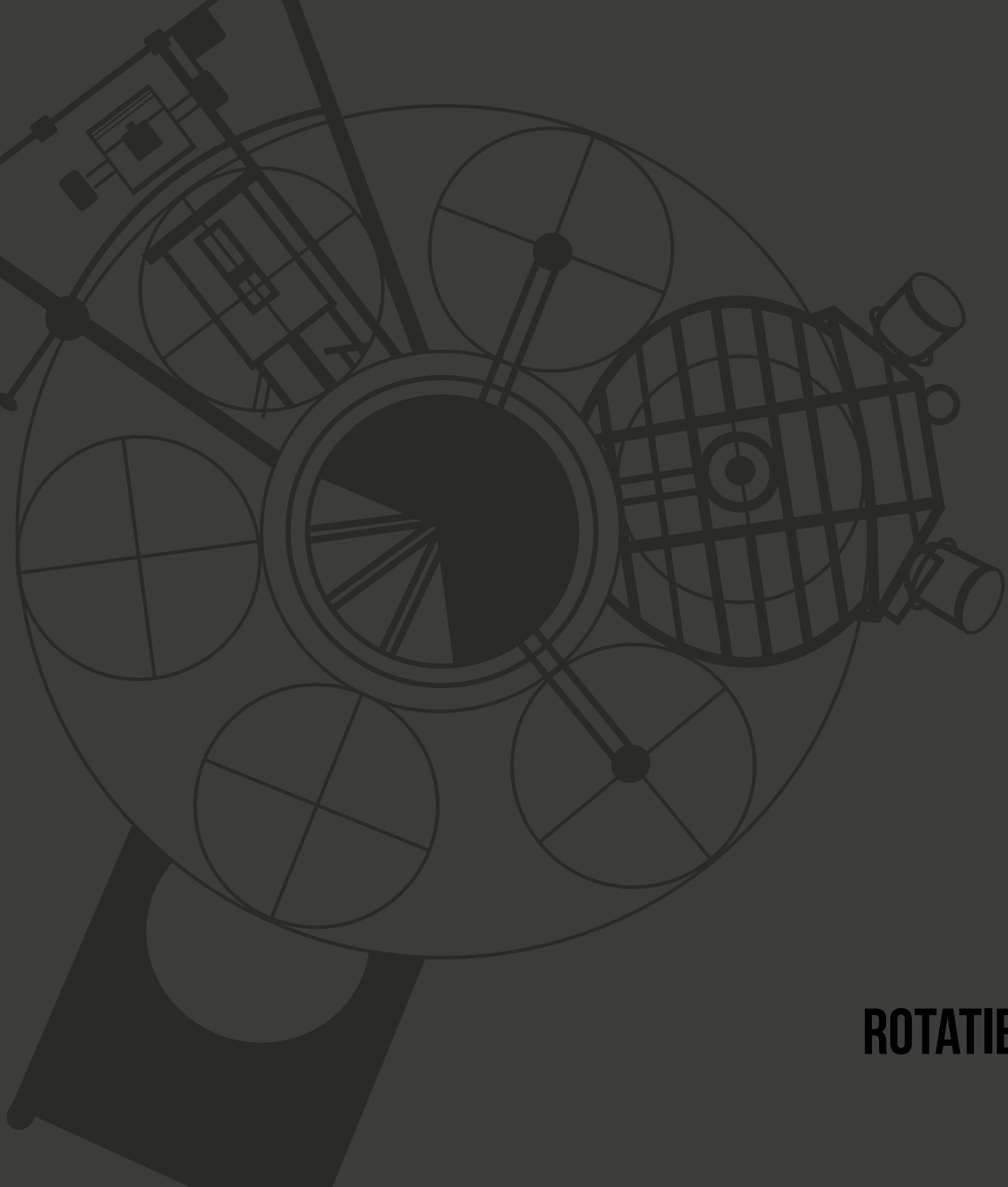




ROTECH
SUBCONTRACTING

ROTATIEGIETEN & KUNSTSTOF LASSEN





ROTECH

SUBCONTRACTING

ROTATIEGIETEN

1.	Rotech realiseert uw product in kunststof	6
2.	Van ontwerp tot product	6
3.	Productieproces	7
4.	Specificaties van rotatiegieten	8
5.	Machine concept	8
6.	Rotech machinepark	9
7.	Grondstoffen	10
8.	Onze kleuren	11
9.	Matrijzen	12
10.	Afwerking	13
11.	Assemblage en verpakking	13
12.	Mogelijkheden	14

KUNSTSTOF LASSEN

1.	Op maatwerk staat geen maat	20
2.	Van engineering tot levering	22
3.	Lasconstructies uit HDPE plaatmateriaal	23
4.	Lasconstructies uit HDPE buismateriaal	24
5.	Technieken	25
6.	Herstellingen & aansluitingen aan tanks	26



ROTATIEGIETEN

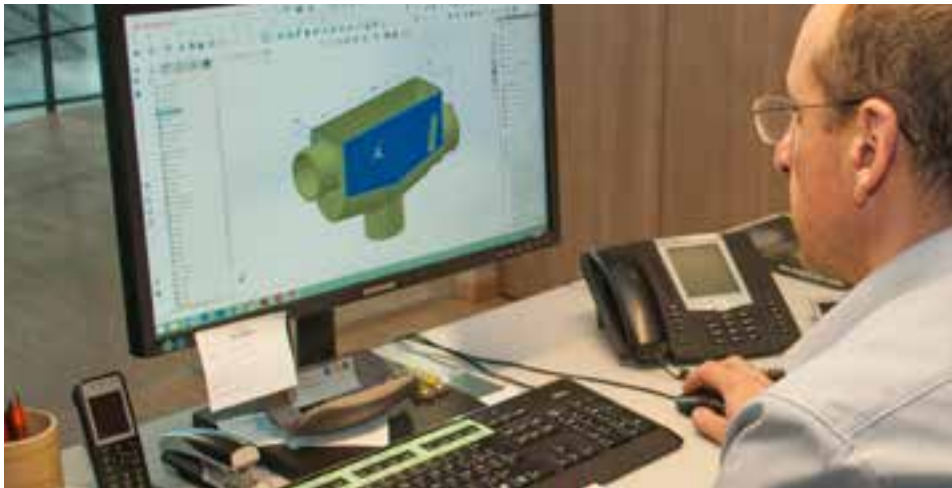


ROTATIEGIETEN

1. ROTECH REALISEERT UW PRODUCT IN KUNSTSTOF

Rotatiegieten is een techniek voor het vervaardigen van thermoplastische producten in PE en PP. Kunststofpoeder wordt spanningsvrij verhit in een matrijs tot een gevormd kunststofproduct. Deze productievorm is uitgegroeid tot een volwaardig alternatief voor spuitgieten, blaasvormen of thermoforming.

2. VAN ONTWERP TOT PRODUCT



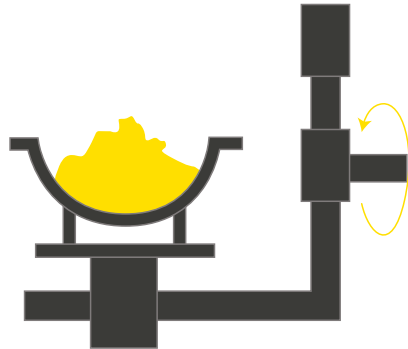
Het rotatiegieten kan een breed productengamma aan zonder zware investeringen en zonder de noodzaak tot grote productieruns.

Ons team van specialisten staan voor u klaar om uw idee uit te werken van ontwerp tot afgewerkt eindproduct. Ook bieden wij ondersteuning in de ontwikkeling van uw matrijs.

3. PRODUCTIEPROCES

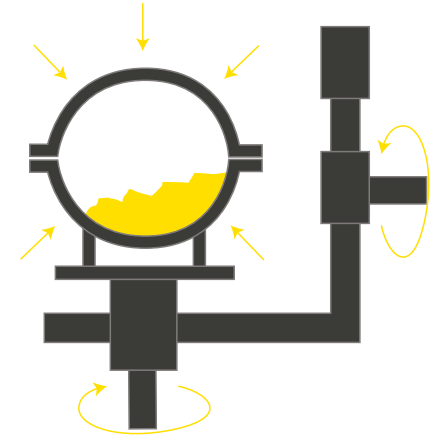
stap 1:

De matrijs wordt gevuld met kunststofpoeder.



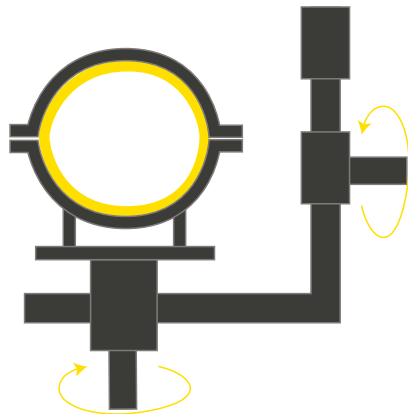
stap 2:

De matrijs wordt in de oven gebracht en gerooteerd over twee assen zodat het poeder zich homogeen verspreid over het matrijsoppervlak, door de warmte sintert het poeder tot een homogene smelt.



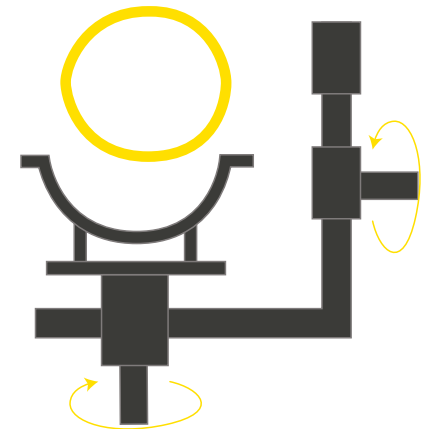
stap 3:

Het gerooteerd materiaal wordt afgekoeld en kristalliseert uit tot een solide eindproduct.



stap 4:

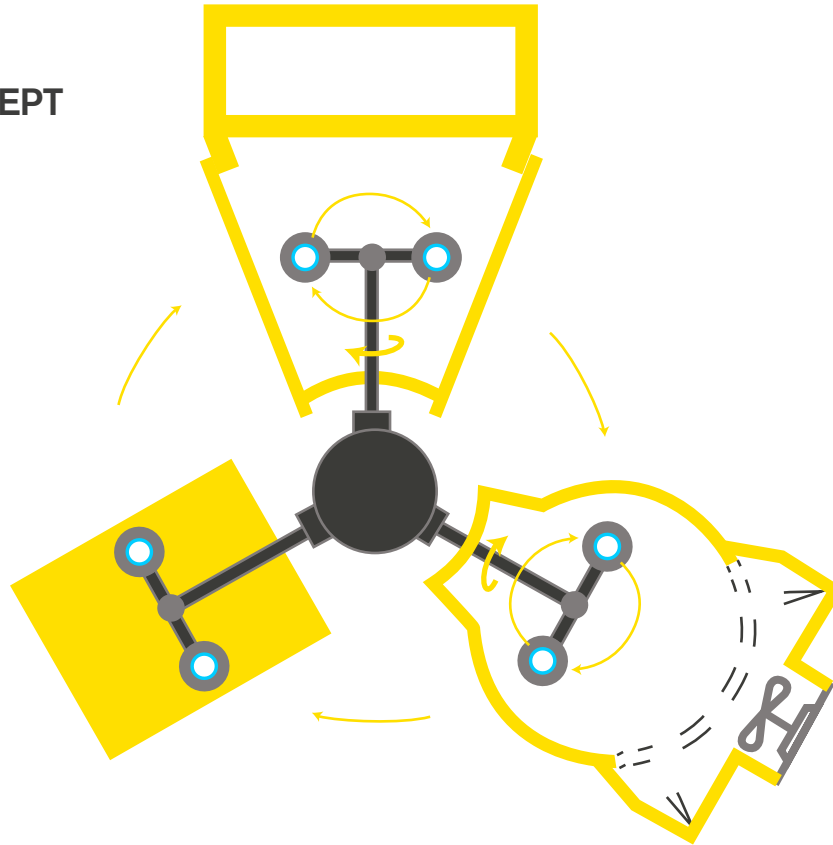
Vervolgens wordt het gerooteerd product uit de matrijs genomen.



4. SPECIFICATIES VAN ROTATIEGIETEN

- Spanningsvrij
- Relatief lage investeringskosten (vergeleken met andere productietechnieken)
- Vrijheid van ontwerp, een enorme vormvrijheid
- Gelijke wanddikte
- Gunstige prijs, ook bij kleinere series

5. MACHINECONCEPT



6. ROTECH-MACHINEPARK



Afmeting	Vormen tot 10.000L
Gemiddelde doorlooptijd	90 min
Independent arm	3 arm-systeem



Afmeting	Vormen tot 2.000L
Gemiddelde doorlooptijd	80 min
Independent arm	4 arm-systeem



Afmeting	Vormen tot 2.000L
Gemiddelde doorlooptijd	50 min
Independent arm	3 arm-systeem

7. GRONDSTOFFEN

Bij rotatiegieten kan er gebruik gemaakt worden van verschillende materialen. Hoofdzakelijk zijn dit materialen met als basis PE polyethyleen en PP polypropyleen. Door het toevoegen van additieven aan deze grondstoffen kunnen heel wat product eigenschappen gerealiseerd worden.

- UV-bestendig
- Antistatisch
- Hoge impact resistentie
- Flexibel
- Stijf

Daarnaast bestaan ook nog hoogtechnische materialen voor specifieke toepassingen.



DS Plastics beschikt over een ruim magazijn voor de stockage van grondstoffen waaruit uw product zal geproduceerd worden.

8. ONZE KLEUREN

We hebben een grote voorraad aan gekleurde basisgrondstoffen en beschikken ook over een uitgebreid kleurenpalet zodat u bij de ontwerpfase van uw product een gewenste kleur kan uitkiezen.

- Complexe kleuren mogelijk
- Gewaarborgde topkwaliteit

We beschikken over een eigen kleurinstallatie (Turbomixer) om verschillende kleuren van polyethyleen poeder te mengen.

- Egale inkleuring
- Minder kleurstof nodig dan met manueel inkleuren
- Prijsgunstig in vergelijking met compound



9. MATRIJZEN

Rotatiegietmatrijzen kunnen vervaardigd worden uit staal of aluminium. De keuze van het materiaal wordt vaak bepaald door de vorm van de producten. De mogelijkheden en kenmerken van rotatiegiet matrijzen zijn:

- Minstens 2-delig;
- Draadstukken (buitendraad en of binnendraad);
- Insert-houders;
- Verschillende structuren;
- Teflon of isolatie om hechting op bepaalde plaatsen te vermijden.





10. AFWERKING

In vele gevallen moet het rotatiegegoten product nog afgewerkt worden. We beschikken over de nodige materialen en kennis om nabewerkingen te doen aan uw producten:

- Ontbramen;
- Boren;
- Zagen;
- Frezen;
- Vlammen.

Alle producten ondergaan een kwaliteitscontrole alvorens ze verpakt en opgestuurd worden.



11. ASSEMBLAGE EN VERPAKKING

- Onderdelen monteren aan producten
- Het samenvoegen van onderdelen tot een compleet product
- Stickers op producten aanbrengen
- Polijsten van producten
- Verpakken van producten waarbij deze voorzien zijn van handleidingen, brochures, prijsstickers en dergelijke.



1. MOGELIJKHEDEN

BREEKTANK



- 2 x M6 insert gesloten
- Draadstuk van 1/4 duim
- Uitgefreesde lekbak
- Materiaal: LLDPE grijs/wit



DIESELTANK



- Geïntegreerde afsluitdop voor brandstof
- Draadstuk van 1/2 duim
- Draadstuk van 1/4 duim x4 (bovenvlak)
- Materiaal: LLDPE fuel approved



BLUSTANK



- 12 x M6 inserts gesloten
- Matrijs met 3 kernen
- Doorverbinding
- Materiaal: LLDPE brandvertragend zwart

BEHUIZING



- 1 x M5 inserts gesloten
- Caviteit voor boring
- Uitgefreesde opening
- Materiaal: LLDPE multicolor



FILTERBEHUIZING



- Filterbehuizing en deksel uit één stuk vervaardigd.
- Nabewerking: uitzfreen van deksel
- Materiaal: LLDPE meerdere kleuren



DEKSEL



- Antislippatroon
- Onderaan: kiss-offs aangebracht om de draagkracht te verhogen
- Materiaal: LLDPE antraciet



SPATBORD



- Opening voor montage
- Aansluiting voor leiding
- Materiaal: LLDPE antraciet compound



RESERVOIR



- Schroefdraad in kunststof
- Voorgemonteerde schroefdop ø65
- 2 x M6 inserts gesloten
- Uitgefreesde opening
- Diverse boringen
- Materiaal: PP zwart



SPROEITANK



- 1 x 1/2 duim insert inox open
- 8 x M6 inserts gesloten
- geroteerde schroefdraad voor afsluitdop
- Materiaal: LLDPE naturel



BEHUIZING



- 12 beweegbare kernen
- Onderkant uitgefreesd
- Materiaal: LLDPE naturel brandvertragend



TRECHTER



- 10 x boring $\varnothing 10\text{mm}$
- Afzagen bodem
- Flametreatment voor glanzend effect
- Materiaal: LLDPE zwart



DISPLAY



- 4 boringen 10mm
- Matris voorzien van snijrand voor het uitsnijden van open voorkant
- Materiaal: LLDPE compound grijs





KUNSTSTOF LASSEN



KUNSTSTOF LASSEN

1. OP MAATWERK STAAT GEEN MAAT

Polyetheen (polyethyleen) is de meest gebruikte kunststof ter wereld en behoort tot de thermoplasten. Dit wil zeggen dat deze kunststof na verhitting zacht wordt. Deze eigenschap maakt het materiaal uitstekend om te bewerken.

Bovendien biedt dit materiaal nog enkele andere voordelen zoals isolatie, stevigheid, bestendigheid tegen inwerking van chemicaliën, geringe wateropname en een relatief lage stijfheid. Dankzij deze uitstekende eigenschappen wordt PE gebruikt in tal van industrietakken, waaronder agronijverheid, bouw-, installatie-, grond- & leidingwerken, petrochemie, waterbouw, ...

We leveren onze producten in al deze industrietakken en beschikken door onze decennialange ervaring over een schat aan expertise. We kunnen vlakke PE-platen met elkaar verbinden en combineren met PE-buizen. Plaatbewerkingen en constructies worden door ons uitgetekend en geproduceerd. We hebben al het gereedschap in huis om verschillende lastypes te verwezenlijken door spiegel-, föhn- & extrusielassen. We maken voor u de gewenste boringen tot \varnothing 800 mm in de gemaakte constructie. Dankzij de voordelen van het materiaal en onze ervaring komen we tot mooi afgewerkte producten, die volledig waterdicht zijn en licht van constructie.

Kortom, we kunnen uw maatwerk in onze fabriek verzorgen maar ook ter plaatse kunnen we aan uw wensen voldoen. Op uw maatwerk staat geen maat, dankzij DS Plastics!



EXTRUSIELASMACHINES

Met onze extrusielasmachines maken we de verbinding tussen verschillende lichamen. Ze extruderen vloeibare PE die samen met het opgewarmde materiaal één geheel vormt. Hierdoor is de verbinding zeer sterk en waterdicht.



TRIDENT WELDERS

Voor kleine hoeken en kantjes wordt de Trident-lasmachine gebruikt. Hiermee worden kleine laswerken uitgevoerd, maar ook de voorbereiding voor de extrusielas wordt hiermee gedaan. Deze zorgt voor een zeer sterke verbinding omdat de holte in de hoek volledig wordt opgevuld.



SPIEGELLASSEN MACHINE

Met de spiegelass kunnen we buizen en hulpstukken aan elkaar lassen tot $\varnothing 315$. Met de onderdelen kunnen grotere prefablaswerken gedaan worden die de installatie op de werf sterk kunnen vergemakkelijken.



PANNEELZAAG EN BUISZAAG

Met onze paneelzaag en buiszaag kunnen we zeer precies werken om mooie zaagsnedes te bekomen, wat de mogelijkheden en de afwerking van de stukken ten goede komt.

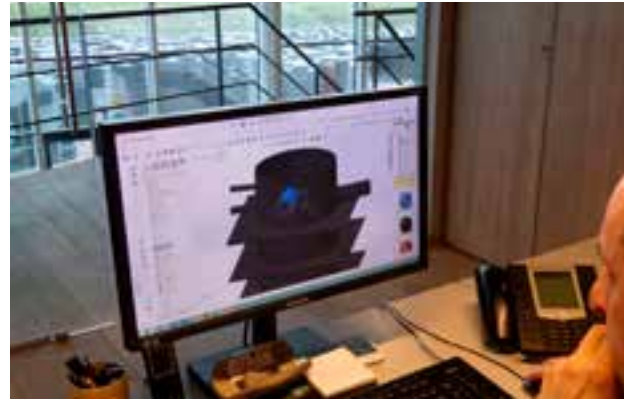


BOREN

We beschikken over een uitgebreide set klokboren waarmee we in diverse vormen en materialen gaten tot $\varnothing 800$ kunnen boren.

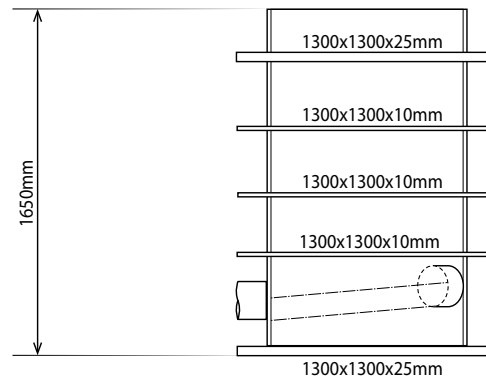
2. VAN ENGINEERING TOT LEVERING

Wij adviseren u van A tot Z bij de ontwikkeling van nieuwe producten. Hierbij beschikken wij over de nodige ervaring en tools. Voor de ontwerpfase en het tekenwerk maken wij gebruik van SOLIDWORKS. Onze onderlegde medewerkers ondersteunen u met het uitwerken van de tekening, waarbij ze voortdurend overleggen met de productie of alles 100% uitvoerbaar is.



De communicatielijnen zijn heel kort zodat er geen kostbare tijd verloren gaat. De tekening wordt goedgekeurd en overhandigd aan de productie.

Uw project wordt zo snel mogelijk geproduceerd en vervolgens door ons of onze huistransporteur geleverd.



3. LASCONSTRUCTIES UIT HDPE-PLAATMATERIAAL

OP MAAT UIT PLAATMATERIAAL 10 OF 25 MM STANDAARD

- Lekbakken
- Opvangbakken
- Ventilatiekokers
 - Vijvers
- Voerbakken
- Overstortbakken
- Bloembakken
- Chemicaliëntank
- Wateropslagtank
- ...

VOOR DIVERSE SECTOREN

- Bouwsector
- Chemie
- Tuinbouw
- Landbouw
- Installatiesector
- Voedingsindustrie
- ...



4. LASCONSTRUCTIES UIT HDPE-BUISMATERIAAL

Met HDPE-buis als halffabricaat hebben wij de mogelijkheid om nagenoeg elke constructie uit te voeren zoals prefab-delen voor de bouwnijverheid en leidinginfrastructuur. Maar ook voor waterdichte oplossingen voor drijfelementen of overgangsstukken in allerlei vormen en in combinatie met plaat of voorgevormd materiaal. Onze ervaringen kunnen wij benutten voor het uitzoeken en verwezenlijken van technisch haalbare oplossingen in om het even welke sector.

Vb. maritiem, algemeen industrieel, speeltuigen, ventilatie, agrarisch, enz.



5. TECHNIEKEN

EXTRUSIELASSEN

Bij extrusielassen worden thermoplastische kunststoffen onderdelen aan elkaar gelast. Dit gebeurt met behulp van een extruder. Met dit lasapparaat wordt de naad tussen de onderdelen met kunststof lasdraad gevuld. Bij Rotech beschikken we over een team van ervaren en bekwame kunststofflassers.

SPIEGELLASSEN

Voor het verbinden van buizen wordt voornamelijk de techniek spiegellassen toegepast. Hierbij wordt in tegenstelling tot extrusielassen geen gebruik gemaakt van een lasdraad, maar wordt het materiaal met behulp van een spiegellasmachine versmolten. We kunnen met deze techniek buisdelen recht op elkaar spiegelen, maar ook segmentbochten, T-stukken en andere maatwerkstukken vervaardigen.

- voorlaskraag
- EPDM muurkraag
- plaatkraag
- flenzen
- $\varnothing 50 - \varnothing 63 - \varnothing 75 - \varnothing 90 - \varnothing 125 - \varnothing 160 - \varnothing 180 - \varnothing 200 - \varnothing 225 - \varnothing 250$



6. HERSTELLINGEN & AANSLUITINGEN AAN TANKS



AANSLUITKOPPELINGEN:

Ø 110, Ø 125, Ø 160 & Ø 200 mm.
Eventueel voor instroom & overloop



AANSLUITKOPPELING MET FLENSKOPPELING:

Ø 110, Ø 125, Ø 160 & Ø 200 mm



TEGENFLENS

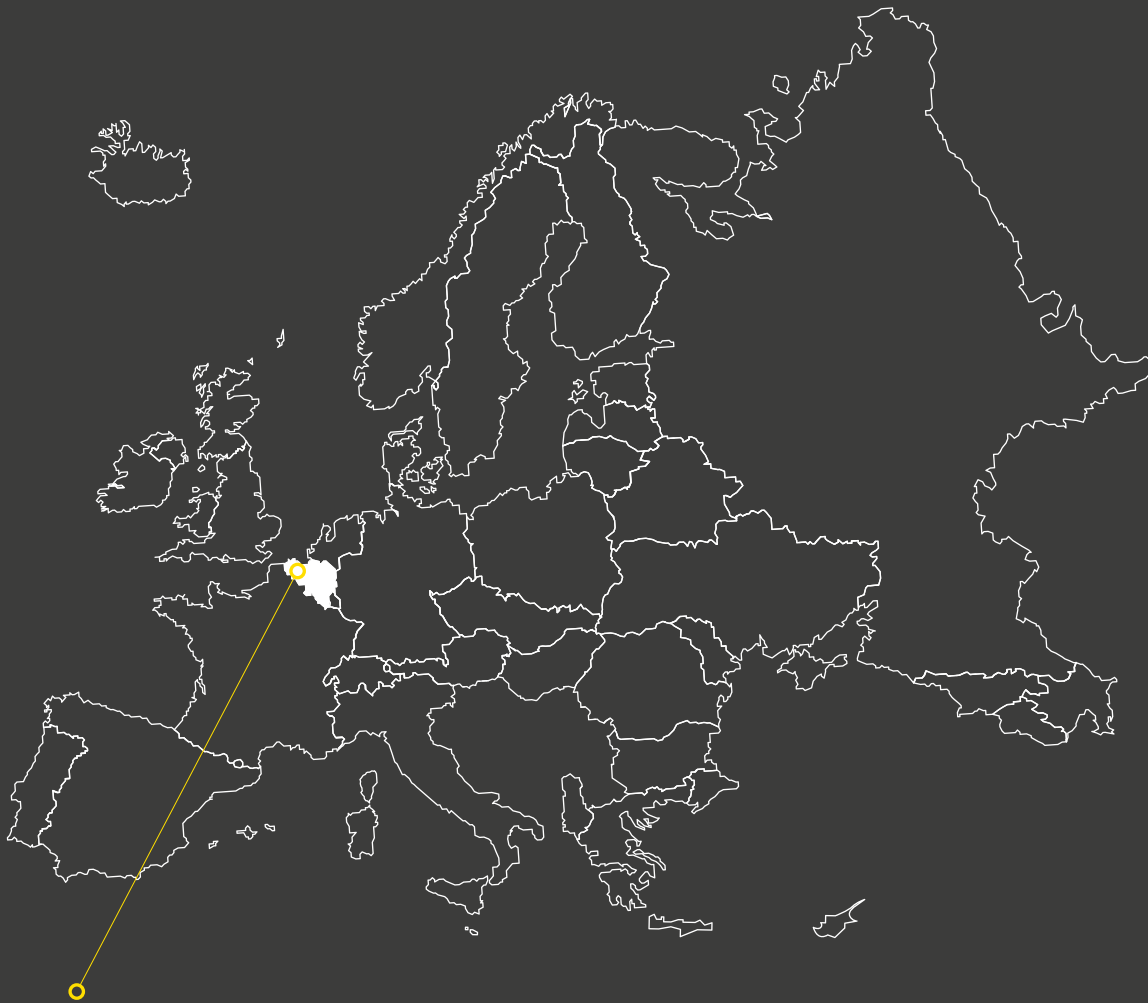
1" & 2"



KOPPELSTUKKEN:

- Koppelstuk bocht 90° 50 mm *2"
- Koppelstuk T-stuk 50 mm *2"
- Koppelstuk recht 50 mm *2"





Mosten 18
9160 Lokeren
Tel +32 (0)9 280 78 80
www.rotech-belgium.com

