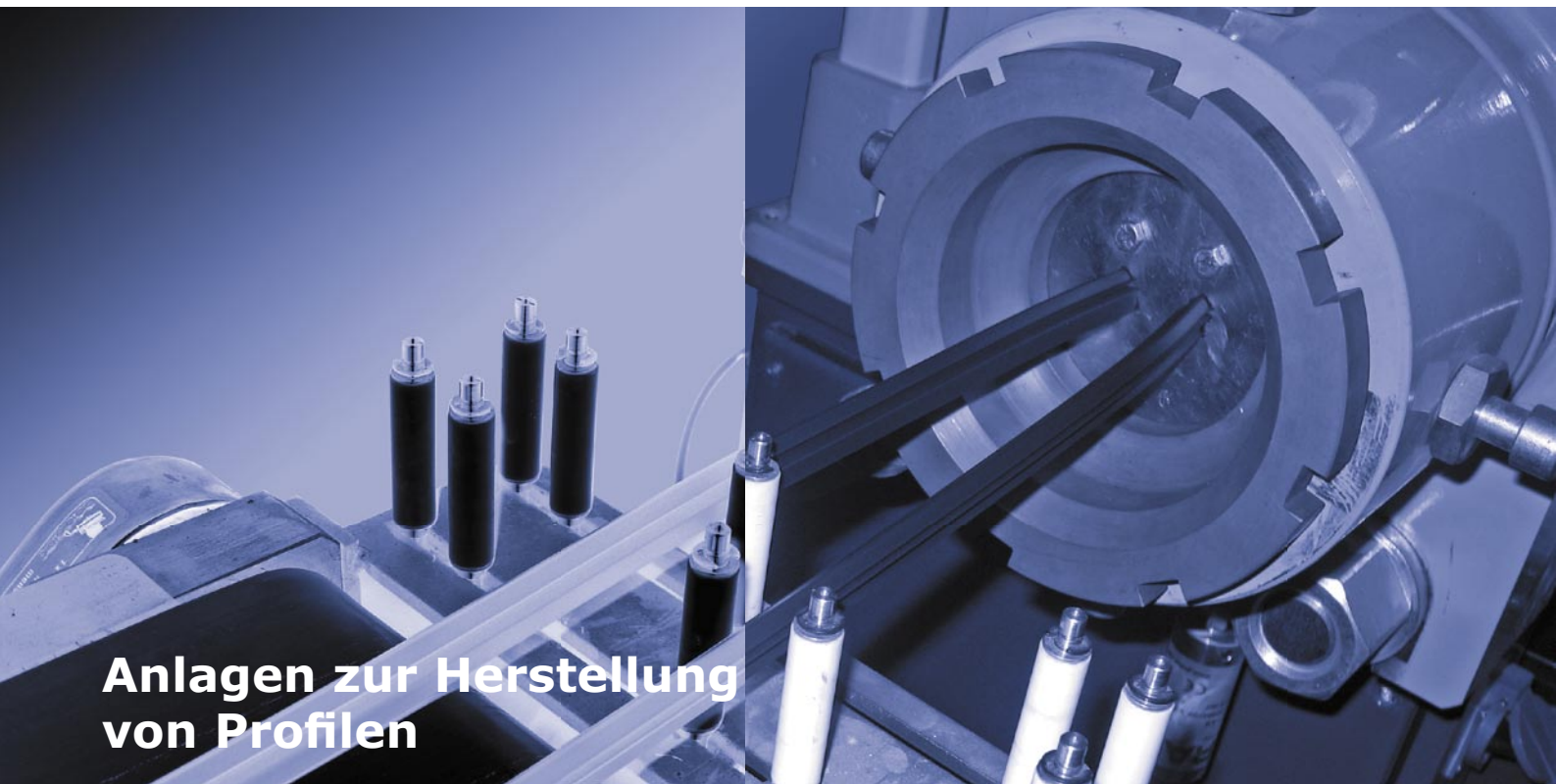




Tailor-made Rubber Extrusion

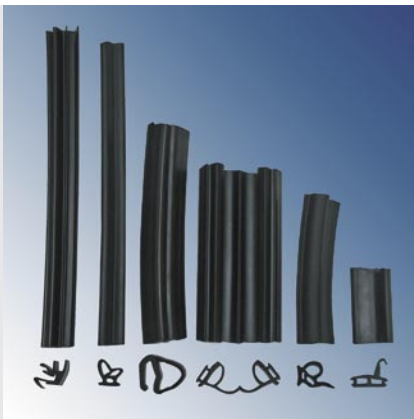


**Anlagen zur Herstellung
von Profilen**

DE

Anlagen zur Herstellung von Profilen

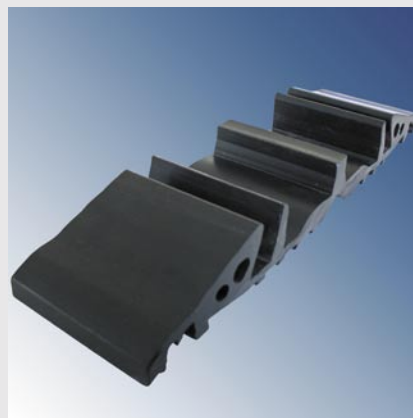
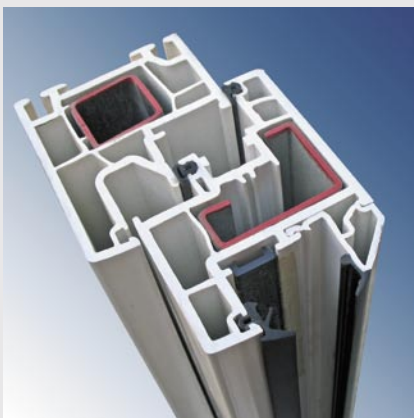
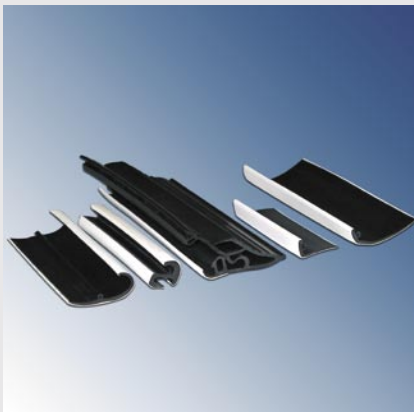
Für die Herstellung von Gummiprofilen bietet rubicon komplette Extrusionslinien aus einer Hand - vom Hochleistungsextruder über die passende Vulkanisiereinrichtung bis hin zur Nachfolgetechnik.



Gummiprofile werden als Dichtungen in allen Bereichen benötigt - sowohl in der Automobil- und Bauindustrie als auch für Medizin, Haushalt, Straßenbau, Schifffahrt u.v.m.

Mit jahrzehntelanger Erfahrung im Bau von Maschinen für die Gummiverarbeitung fertigt rubicon individuell an die jeweiligen Anforderungen angepasste Fertigungslinien.

Unser Know-how über geeignete Verfahren, Technologien, Mischungen und Matrizen- (Düsen-) gestaltung ermöglicht die optimale Abstimmung der Anlagen und garantiert somit eine hohe Produktqualität und Wirtschaftlichkeit.



rubicon Hochleistungs-Vakuumextruder

Die Qualität des Profils wird in erster Linie durch den Extruder bestimmt. Zur Herstellung porenfreier Extrudate werden daher die leistungsstarken rubicon-Vakuumextruder eingesetzt.

Über eine speziell gestaltete Schnecke und den Entgasungszylinder mit angeschlossener Vakuumpumpe werden leicht flüchtige Bestandteile zuverlässig aus der Mischung entfernt.

Durch die spezielle Schneckengeometrie erreicht der Vakuumextruder eine extrem hohe Ausstoßleistung von bis zu 600 kg/h.



EEK 90.21 V in Salzbadanlage



Separater Speisewalzenantrieb

Zur Optimierung des Streifeneinzugs kann der Vakuumextruder mit einem separaten Speisewalzenantrieb ausgestattet werden.

Dieser ermöglicht die Anpassung des Einzugsverhaltens an die jeweiligen Mischungseigenschaften.

Die daraus resultierende gleichmäßige Beschickung trägt zu einem konstanten Ausstoß bei hohen Durchsatzleistungen bei.

Vulkanisation

Bei der Fertigung von Profilen kommen kontinuierliche Vulkanisationssysteme zum Einsatz. Die Wahl des Verfahrens richtet sich nach Material und Produktgeometrie. rubicon nutzt verschiedene Verfahren für die Vulkanisation von Profilen.

rubicon Salzbad-Vulkanisationsanlagen



20 m Salzbadvulkanisationsanlage

- Geeignet für schwefel- und peroxidisch vernetzte Mischungen
- Für Profile mit geringen und mittleren Querschnitten und komplizierten Geometrien
- Salzbadlängen von 20 und 26 m
- Liniengeschwindigkeiten von bis zu 70 m/min
- Salzbadtemperatur bis 250°C

- Elektrisch oder gasbeheizt
- Anschließende Waschstrecke zum Reinigen des Profils von anhaftendem Salz
- Abkühlung des endlosen Profilstrangs durch nachfolgende Kühlstrecke
- Umweltfreundlich und wirtschaftlich dank minimalem Salzverlust durch Aufbereitung des Waschwassers in innovativem Salzrecycling-System



Salzrecycling-System

rubicon Mikrowellen-Vulkanisationsanlagen

Der Mikrowellentunnel zur kontinuierlichen Vulkanisation von Gummiprofilen zeichnet sich durch hohe Vulkanisationsgeschwindigkeiten und niedrigen Energieverbrauch aus.

- Geeignet für schwefelvernetzte Mischungen
- Für Profile mit großen bzw. ungleichmäßigen Querschnitten
- Mikrowellenkanal ist auf die gleichmäßige Erwärmung der Profile ausgerichtet
- Zusätzliche Erwärmung der Gummioberfläche durch Heißluftzirkulation
- Hohe Flexibilität der Anlage durch variable Leistungssteuerung



Mikrowellentunnel RC-MW 12/6



Infrarot-Profilüberwachung

- Spezielle Energieeinspeisung erzeugt ein besonders homogenes Feld
- Magnetronschutz durch 3-Stift-Motor-Tuner und Zirkulatoren
- 12, 18 oder 24 kW Mikrowellenleistung
- Liniengeschwindigkeiten von bis zu 50 m/min
- Zur nachfolgenden Vulkanisation bietet rubicon 12 m-Heißlufttunnel in analoger Bauform

rubicon Heißluft-Vulkanisationsanlagen

Die rubicon-Heißlufttunnel können als eigenständige Anlagen oder in Kombination mit Mikrowellenanlagen eingesetzt werden.



- Geeignet für schwefelvernetzte Mischungen
- Erwärmung der Luft über Elektro-lufterhitzer
- Hervorragender Wärmeübergang durch hohe Luftgeschwindigkeit
- Liniengeschwindigkeit bis zu 50 m/min
- Transport des Extrudats durch den Behandlungskanal auf Glasgewebeband

- Luftzirkulation erfolgt nahezu im Umluftbetrieb
- Erwärmung der Extrudate im Gegenstrom
- Vulkanisation metallarmer Profile und zelliger Materialien möglich
- Auslegung der Anlage erfolgt anwenderbezogen



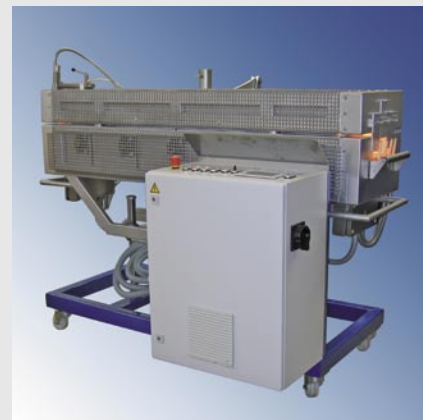
Beschickungs- und Nachfolgetechnik

Die Linien zur Herstellung von Profilen werden nach den Anforderungen und Wünschen des Kunden mit der entsprechenden Nachfolgetechnik komplettiert.



Die Fertigungslinien können u. a. mit folgenden Ausrüstungen ergänzt werden:

- Streifen-Beschickungsvorrichtungen
- Infrarot-Schockkanäle
- Kühlvorrichtungen
- Trennmittel-Auftragseinheiten
- Raupenabzüge
- Schneidmaschinen
- Wickler
- Durchhang-Messgeräte
- Inkjet-Drucker



Kontakt

rubicon Gummitechnik und Maschinenbau GmbH
Hans-Dittmar-Straße 3
06118 Halle/Saale
GERMANY

Tel. +49 345 5 30 15 - 0
Fax +49 345 5 30 15 - 15
E-mail info@rubicon-halle.de
Internet www.rubicon-halle.de

