



Tailor-made Rubber Extrusion

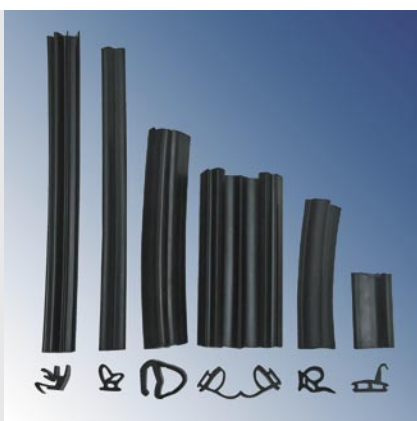


Линии для
изготовления профилей

RU

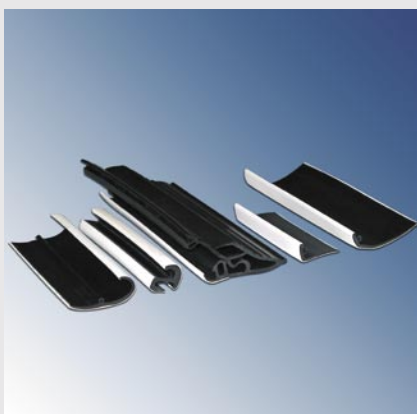
Линии для изготовления профилей

Для изготовления резиновых профилей компания rubicon предлагает полные экструзионные линии из одних рук - от высокопроизводительного экструдера до финальной обработки, включая наиболее подходящую установку вулканизации.

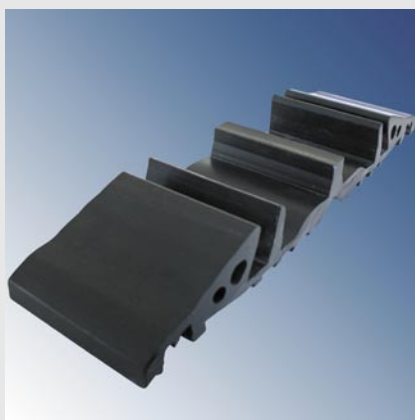
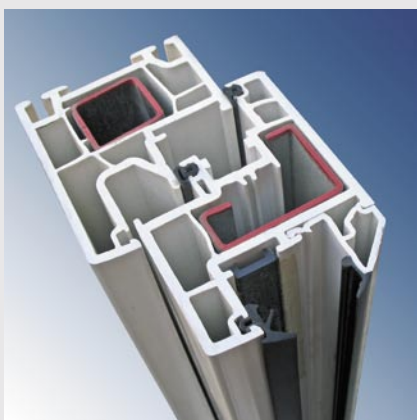


Резиновые профили используются как уплотнения во всех отраслях - как в автомобильной и строительной, так и в медицине, быту, дорожном строительстве, судостроении и многом другом.

Благодаря многолетнему опыту создания оборудования для переработки резин, rubicon предлагает производственные линии, точно отвечающие индивидуальным требованиям заказчиков.



Наше ноу-хау об оборудовании, технологии, резиновых смесях и исполнении экструзионных инструментов гарантирует оптимальную конфигурацию установок и, тем самым, высокое качество продукции и эффективность производства.



rubicon Высокопроизводительный вакуумный экструдер

Качество получаемого профиля в первую очередь определяется экструдером. Поэтому для изготовления монолитных экструдатов без пор используются высокопроизводительные вакуумные экструдеры rubicon.

Посредством шнека специальной формы и дегазирующего цилиндра с подключенным вакуумным насосом из смеси надёжно удаляются летучие компоненты.

Продвинутая геометрия шнека обеспечивает 90-мм вакуумному экструдеру превосходную производительность: до 600 кг/ч.



EEK 90.21 V в линии с солевой ванной



Отдельный привод подающего ролика

Для оптимизации питания лентой вакуумный экструдер может оснащаться отдельным приводом подающего ролика.

Это позволяет добиться надёжной подачи материала при любых свойствах смеси.

Как результат, равномерное питание экструдера способствует постоянному выходу материала при высокой производительности.

Вулканизация

При производстве профилей находят применение системы непрерывной вулканизации. Выбор способа вулканизации зависит от материала и геометрии продукта. Компания rubicon использует для вулканизации профилей разные методы.

rubicon Установка вулканизации в расплаве солей



20 м установка вулканизации в расплаве солей

- Пригодна для серно- и перекисно-вулканизуемых смесей
- Для профилей малого и среднего сечения и сложной геометрии
- Длина участка вулканизации 20 или 26 м
- Скорость линии до 70 м/мин
- Температура соли до 250 °С

- С электрическим или газовым нагревом
- С последующим участком промывки для очистки профиля от приставшей соли
- Охлаждение бесконечного жгута профиля в последующей ванне охлаждения
- Экологична и экономична благодаря минимальным потерям соли посредством современной системы рециклирования

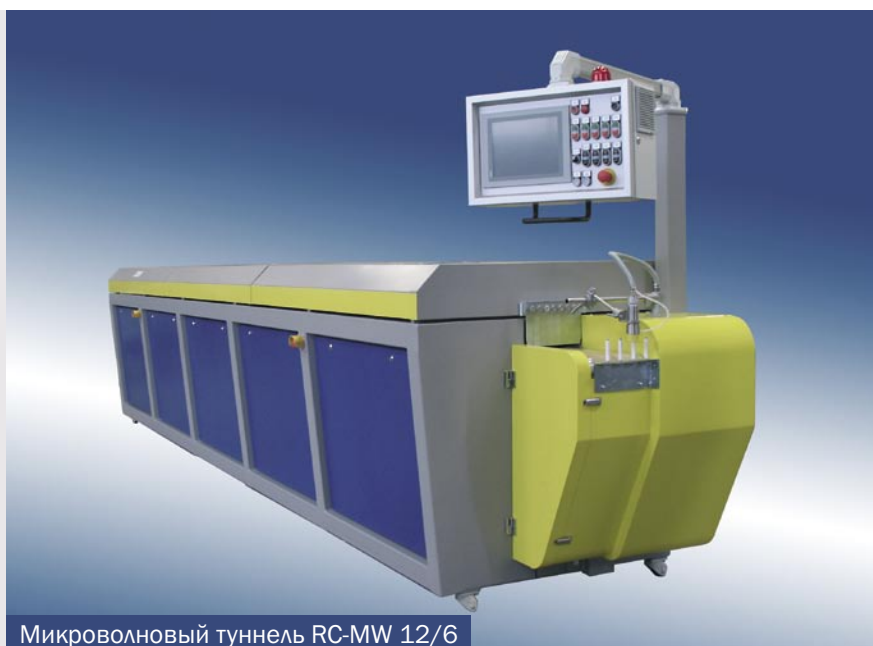


Система рециклирования соли

rubicon Микроволновые установки вулканизации

СВЧ-туннель, используемый для непрерывной вулканизации резиновых профилей, характеризуется высокой скоростью вулканизации и экономным расходом энергии.

- Пригодны для серно-вулканизуемых смесей
- Для профилей с большими или неравномерными поперечными сечениями
- Микроволновый канал предназначен для равномерного нагрева профилей
- Дополнительный нагрев поверхности резины благодаря циркуляции горячего воздуха
- Гибкое применение благодаря свободному управлению мощностью



Микроволновый туннель RC-MW 12/6



Инфракрасный датчик температуры

- Специальный подвод энергии обеспечивает особо равномерное поле
- Защита магнетронов трехштифтовыми моторными тюнерами и циркуляторами
- СВЧ-мощность 12, 18 или 24 kW
- Скорость линии до 50 м/мин
- Для последующей довулканизации rubicon предлагает 12-метровый горячевоздушный туннель аналогичной конструкции

rubicon Установки вулканизации горячим воздухом

Горячевоздушные туннели rubicon могут использоваться самостоятельно или в сочетании с микроволновыми установками.



Горячевоздушный туннель RC-HLT 8 EL

- Пригодны для серно-вулканизуемых смесей
- Нагрев воздуха электронагревателем
- Эффективная теплопередача благодаря высокой скорости воздуха
- Скорость линии до 50 м/мин
- Транспортировка экструдата через обрабатывающий канал на стекловолоконной ленте

- Циркуляция воздуха происходит почти по замкнутому циклу
- Нагрев продукта противотоком воздуха
- Возможна вулканизация металлоармированных профилей и пористых материалов
- Установка рассчитывается под конкретного заказчика



Горячевоздушный туннель с инфракрасной секцией

Оборудование подачи материала и финальной обработки

Линии для изготовления профилей комплектуются вспомогательным оборудованием согласно пожеланиям заказчиков.



Среди прочего, производственные линии могут дополняться следующим оборудованием:

- Приспособления для подачи ленты
- Инфракрасные шок-туннели
- Охлаждающие устройства
- Устройства нанесения антиадгезива
- Тянущие устройства (катерпилеры)
- Отрезные машины
- Намотчики
- Системы измерения провисания
- Струйные принтеры



Контактные данные

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

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



Представительства:

Латвия

L & K Engineering SIA
Kurzemes pr., 15-B
Riga LV-1067

Контактное лицо: г-н Лашманов Д.В.

Тел./факс: +371 672 672 16
Моб.: +371 268 014 68
E-mail: info@elkey.lv
Internet: www.elkey.eu

Россия

WEMEX Engineering und Vertriebs GmbH
119526, г. Москва
Проспект Вернадского 103/3/076

Контактное лицо: г-н Хегенбарт Д.

Тел./факс: +7 495 4339648
Моб.: +7 915 0248586
E-mail: wemex.russia@yandex.ru
Internet: www.wemex-engineering.de