

Presse-Information ri-1d

Fachpresse

Rikutec präsentiert sich auf der NPE am Messestand von Kautex Maschinenbau
Großblasanlagen für Tanks bis 10.000 Liter

Altenkirchen – 09.03.2015 – Der Hersteller von Großblasanlagen RIKUTEC Richter Kunststofftechnik GmbH & Co. KG aus dem westerwäldischen Altenkirchen präsentiert sich vom 23. bis 27. März zur NPE in Orlando, Florida am Messestand (W1551) von Kautex Maschinenbau aus Bonn.

Das Programm an Extrusionsblasformmaschinen der beiden Maschinenbauer ergänzt sich optimal. Denn während die Bonner Maschinen für Behälter und Tanks im Wesentlichen bis etwa 1000 Liter Fassungsvermögen anbieten, fängt das Portfolio von Rikutec hier erst an. Seit 2010 nutzen die beiden Unternehmen nun Synergien und kooperieren erfolgreich miteinander.

Im Rahmen des derzeit spannendsten Projektes baut RIKUTEC die weltweit größte Blasmaschine GBM S10.000 LD für einen Kunden auf der arabischen Halbinsel. Die Maschine mit 6.000 kN (600 t) Schließkraft wird Hohlkörper mit Volumina von bis zu 10.000 Litern produzieren.

Die 4-Schicht Coex-Maschine ist mit einem 400 Liter Akkukopf und vier Extrudern mit je 150 mm Durchmesser und einem L/D Verhältnis von 25 ausgestattet. Jeder Extruder bringt einen minimalen Durchsatz von 650 kg pro Stunde, soweit ergibt sich ein Gesamtdurchsatz von 2600 kg/h. Das maximale Ausstossvolumen des Akkukopfes beträgt 330 kg.

So werden z. B. oberirdische Wassertank mit einem Volumen von 7000 Litern, die netto je 250 kg wiegen, mit einer weißen, UV-stabilisierten Außenschicht zur besseren Reflektion des Sonnenlichts produziert werden. Zu einer Innenschicht aus Lebensmittel zugelassener Neuware (food-grade) kommen dann noch zwei schwarze Mittelschichten gegen Algenbildung. Beide Mittelschichten werden mit Extrudern gespeist, welche Rezyklat aus Produktionsabfällen und externem Zukauf verarbeiten. Die Schnecken sind mit speziellen Mischteilen ausgestattet und wie die Zylinder der Extruder für die Mittelschichten speziell gehärtet, so dass hier unter anderem aus Kostengründen CaCO₃ (Kalziumkarbonat) eingearbeitet werden kann. Da die oberirdischen Tanks im Sommer durchaus auch 55°C ausgesetzt sein können, dient das Kalziumkarbonat aber auch der Erhöhung der Steifigkeit des verarbeiteten Polyethylen.

Während rotationsgeformte Tanks dieser Größenordnung die Steifigkeit aus einer 25-30 mm dicken Wandung, die in der Mittelschicht zu 2/3 aufgeschäumt ist bezieht, weisen die blasgeformten Tanks nur Wanddicken von bis zu 10-12 mm auf. So sind im wirtschaftlicheren Blasformen dann auch rund 8 Tanks je Stunde herstellbar, wogegen die Rotationsanlage mitunter nur einen Tank pro Stunde auswirft. Der vollautomatische Blasformprozess kann von einem

Maschinenführer bedient werden, während für das Rotationformen bis zu 4 Personen benötigt werden.

„Mit Projekten dieser Art für „Größt-Blasmaschinen“ befasst sich RIKUTEC seit mehr als 30 Jahren“ so Stefan Eichelhardt, Leiter des Geschäftsbereiches 'Blow Moulding Machinery', „der Maschinenbau steht bei uns im Fokus und zusammen mit Kautex Maschinenbau sind wir hervorragend aufgestellt.“

###

(ca. 3.059 Zeichen)

© Rikutec 2015, Nachdruck frei, 2 Belegexemplare erbeten



RIKUTEC GBM S10.000 LD (Foto: Rikutec)

Eine hochauflösende JPG-Datei erhalten Sie beim Klick auf das Bild

Kontakt (bzgl. des Projektes)

RIKUTEC Richter Kunststofftechnik GmbH &
Co. KG

Stefan Eichelhardt
SBU Manager Blow Molding Machinery

Graf-Zeppelin-Str. 1-5

D-57610 Altenkirchen

Tel: +49-2681-9546-80

s.eichelhardt@rikutec.de

<http://www.rikutec.de>

Kontakt für redaktionelle Belange

polymediaconsult

Dr.-Ing. Michael Thielen

Dammerstr. 112

41066 Mönchengladbach

Tel.: 02161 6884469

mt@polymediaconsult.de

www.polymediaconsult.de