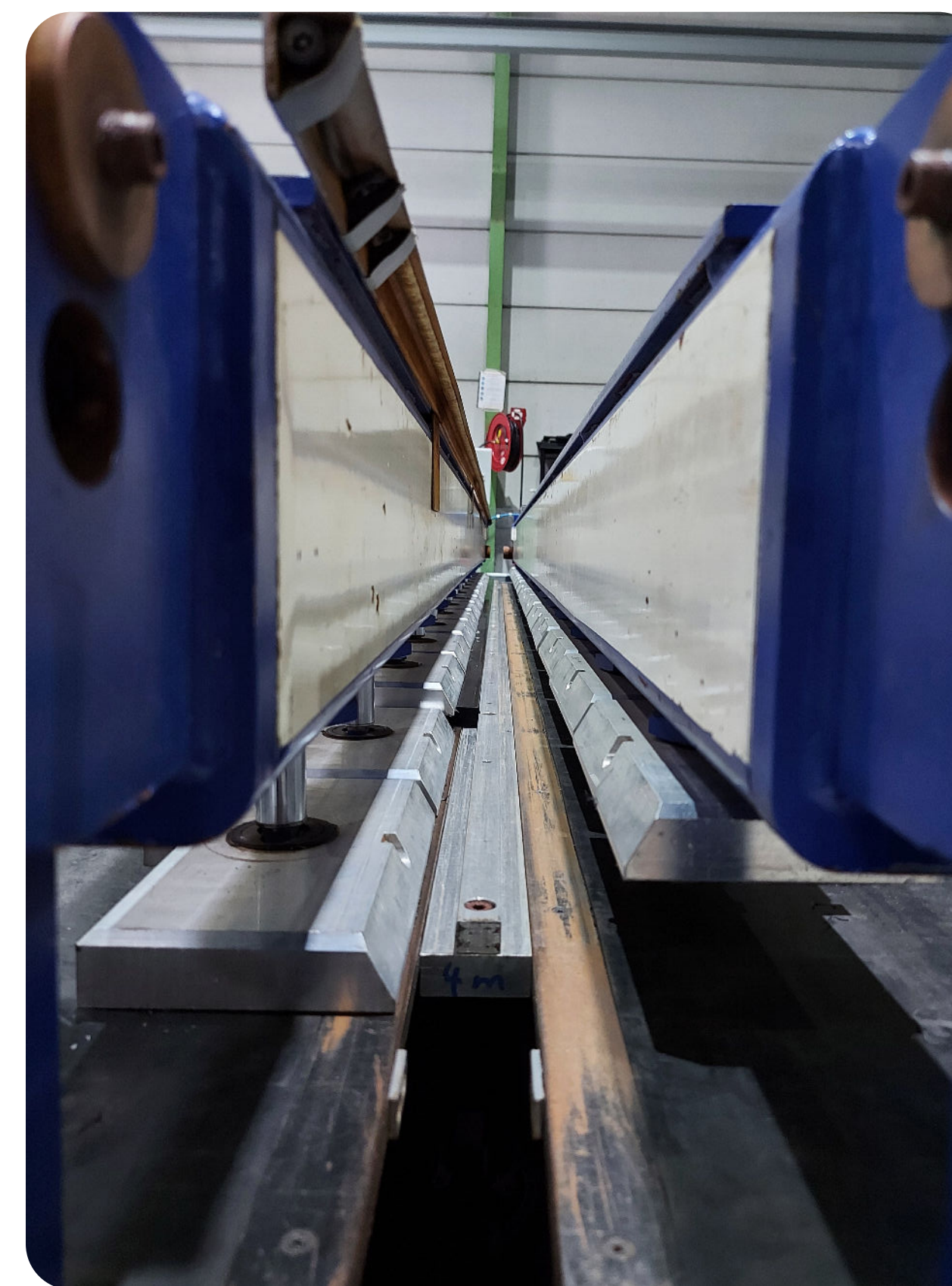


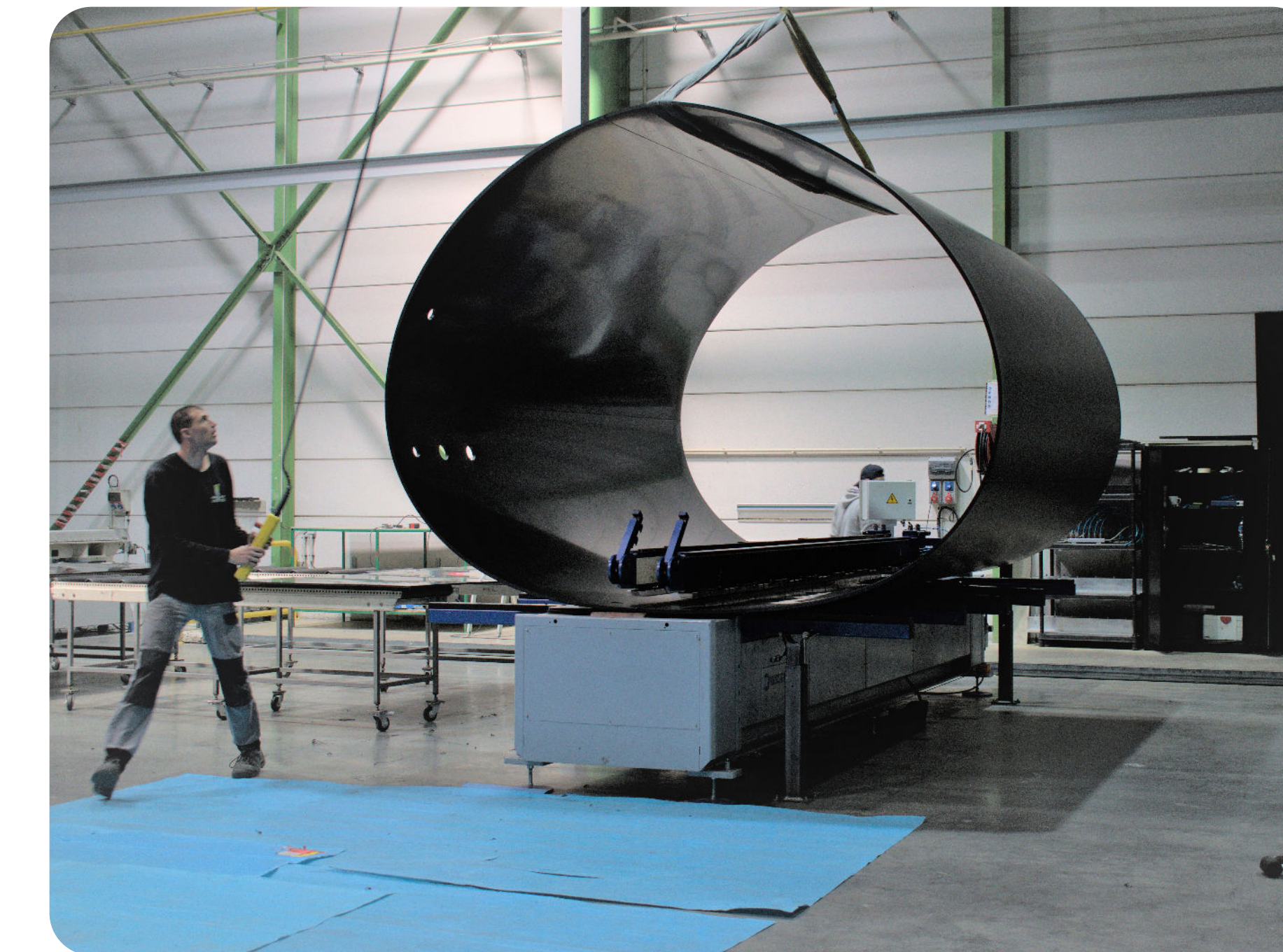
POLYFUSION

Ce poste de travail équipé de 3 soudeuses de plaques, nous permet de réaliser des assemblages par polyfusion de plaques plastiques. Grâce à elles, nous concevons le corps de nos cuves rondes (viroles) mais également rectangulaires par soudure en angle avec un système approprié.

Polyfusion en angle



Polyfusion d'une virole



1. Les plaques rentrent en contact avec la règle chauffante (210-230°C) pour en égaliser la surface. Une pression est appliquée jusqu'à la formation continue d'un bourrelet.
2. Une fois que tout le champ est en contact avec la règle, la pression retombe pour que la chaleur irradie suffisamment la matière pour atteindre la température de fusion.
3. La règle se retire et les plaques sont poussées l'une contre l'autre pour réaliser la soudure. Le surplus de matière ressort en bourrelet.
4. La matière se refroidit tout en maintenant la pression.
5. L'assemblage est retiré de la machine et le bourrelet refroidi est enlevé à la main avec un outil maison.

Nous soudons de l'épaisseur 3mm à 30mm et pouvons réaliser des viroles jusqu'à un diamètre de 4400 mm, notre limite étant l'ouverture de la porte sectionnelle de l'atelier.