Производство продукции из полипропилена основано на использовании формования. В частности, емкости изготавливаются посредством роторного формования. Данная методика уже давно используется по всему миру при выпуске полипропиленовых изделий крупного размера.

Производство продукции из полипропилена основано на использовании формования. В частности, емкости изготавливаются посредством роторного формования. Данная методика уже давно используется по всему миру при выпуске полипропиленовых изделий крупного размера.

Процесс производства полипропиленовых емкостей идет в 3 этапа:

Сначала следует подготовительный этап, включающий разработку чертежа и матрицы, производство матрицы. Вот здесь вы можете посмотреть, какое большое многообразие есть полипропиленовых емкостей.

Далее следует производственный этап, на котором производится само изделие. Сначала выполняется загрузка полимерного материала в матрицу. В качестве материала для производства используют полиэтилен низкого давления в порошкообразном виде.

Далее идет формование емкости. Матрицу с порошком ставят в печку и там под термическим воздействием полиэтиленовое сырье распределяется по формы. В результате получается изделие без швов. Далее проводится охлаждение формы. Из печи ее ставят в охлаждающую камеру. Там под действием воды и холодного воздуха обеспечивают затвердевание полиэтилена.

После охлаждения изделие извлекают. Это делают в результате раскрытия формы.

Далее следует третий этап – отделочный. Здесь изделия обрабатываются специальными средствами для улучшения внешнего вида и характеристик полипропиленовых емкостей.

Стоит отметить, что продукция, получаемая посредством ротационного формования, широко используется в различных сферах народного хозяйства. Ротационное формование позволяет выпускать многослойные изделия. Каждый слой такого изделия выпускается из различных полимерных материалов. Кроме того, можно делать емкости с двойной стенкой, вспененные емкости с повышенными термостатическими свойствами.

Ротационное формование также дает возможность запрессовки деталей и графических изображений в выпускаемые изделия. Среди основных плюсов данной технологии можно назвать безотходность, изделия без внутренних напряжений, монолитные изделия сложной формы, крупногабаритные изделия, многослойное формование, изделия с разной толщиной стенки.