

LIGNE DE FABRICATION DE FEUILLE PET

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- 1 LIGNE COMPLETE
- 1 LIGNE INCOMPLETE
- 3 BOBINEUSES CAMERON

Description de la ligne complète :

1- Produit en entrée : PET (matière vierge) : entre 55 et 90%

DAC (matière recyclée) : entre 10 et 45%

2- Produit fini en sortie :

Film polyester bi-étiré pouvant être enduit Ep : 10 à 36 μ

Largeur : 2 x 1980 mm, lisière retirée

Débit : 1200 Kg/h maxi

Conditionnement sur 2 bobines :

Largeur bobine : de 1860 à 2100 mm

Diam mandrin : 185 (carton ou fibre de verre si > 24000 m) ou

220 mm (acier)

Diam maxi : 800 mm

3- Constitution de la ligne :

1 extrudeuse

1 pompe volumétrique

1 ligne d'extrusion (entre extrudeuse et pompe et entre pompe et filière) constituée de :

1 filière de ligne et 1 filière de rechange

1 tambour de coulée SANS SYSTÈME DE PLACAGE DE LA NAPPE PLASTIQUE

1 groupe de traction de film amorphe constitué de :

1 machine d'étirage longitudinal avec son système de chauffe

1 système d'enduction en ligne, avec effet Corona :

1 four d'étirage transversal comprenant :

1 groupe de traction bi-étiré :

2 enrouleuses identiques, équipées chacune de :

1 tracteur de film pour lancement de la sortie de machine, équipé de :

1 broyeur de film vrac

1 pont roulant du broyeur



vis de l'extrudeuse



ligne film : rouleaux entrées



ligne film : pince et chaîne d'étirage



ligne film : four et étirage



ligne film : bobinage 1 sur 2



ligne film : poste de bobinage



vue 1 des 3 Cameron



Cameron : bras de bobinage



OLIVIER BELLE
TEL : 00 33 (0)6 27 11 56 14
Olivier.belle@wanadoo.fr
LE 05 / 02 / 2010