

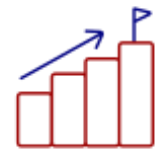


ROTOMOLDAGEM

COMPOSTOS MICRONIZADOS

KARINA

+ 40 ANOS



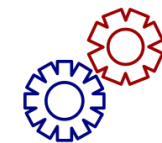
Líder de mercado



Ampla equipe técnica e comercial



Laboratório moderno de pesquisa e desenvolvimento



Alta capacidade produtiva



Logística 24 horas



Estado da arte na produção de compostos



Atendimento global

INOVAÇÃO TECNOLOGIA QUALIDADE

Karina Plásticos





VÍDEO INSTITUCIONAL

O QUE É ROTOMOLDAGEM ?



Processo industrial altamente versátil que permite possibilidades de formas ilimitadas somadas ao benefício de baixo custo de fabricação.



APLICAÇÃO

INDICADO PARA FABRICAÇÃO DE
PEÇAS OCAS DE TAMANHOS PEQUENOS OU
GRANDES:

- CISTERNAS
- ACESSÓRIOS AGRÍCOLA
- AUTOMOBILÍSTICO
- SINALIZAÇÃO
- BRINQUEDOS
- CAIXA D'ÁGUAS
- MANEQUIM



ROTOMOLDAGEM

VANTAGENS

- Produtos isentos de solda e emenadas;
- Resistentes à maioria dos produtos químicos;
- Maior resistência mecânica;
- Produtos de fácil limpeza, higienização;
- Atóxico.



☒ **ALTAMENTE VERSÁTIL**

ETAPAS DE ROTOMOLDAGEM

- POLIETILENO
- COMPOSTAGEM
- MICRONIZAÇÃO
- ROTOMOLDAGEM



ETAPAS DE ROTOMOLDAGEM

- POLIETILENO



ETAPAS DE ROTOMOLDAGEM

Principais Grades

PRODUTOS	* Volume máximo Tanques	INDICE DE FLUIDEZ (190°C/2,16KG)	UV (WOM)
ROTO-K NATURAL 2500/ 6-2-ROT	3.000L	5	8
ROTO-K NATURAL 2500/ 5-1-ROT	25.000L	3,5	14
ROTO-K NATURAL 2500/ 8-0-FG-ROT	55.000L	2	16
* Volume máximo dependera da espessura e tecnologia de processamento			

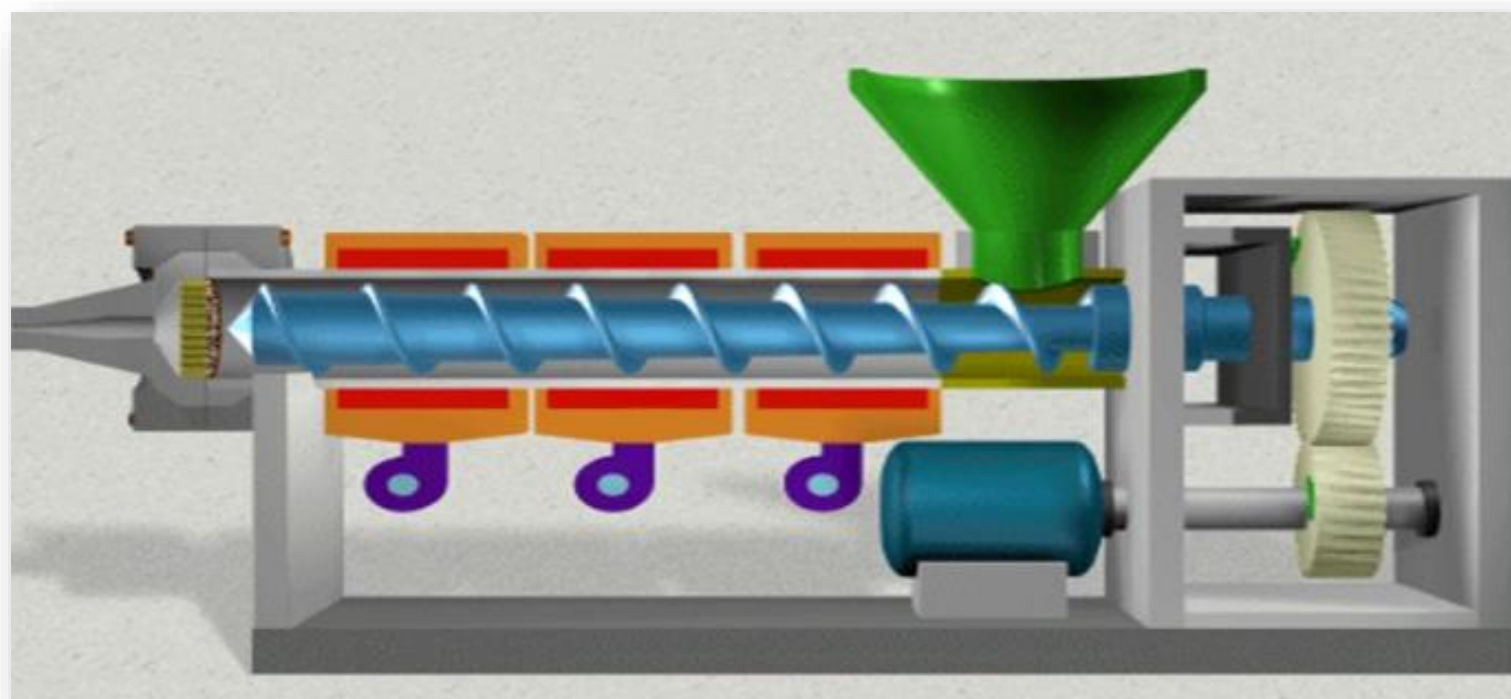


ETAPAS DE ROTOMOLDAGEM

- COMPOSTAGEM



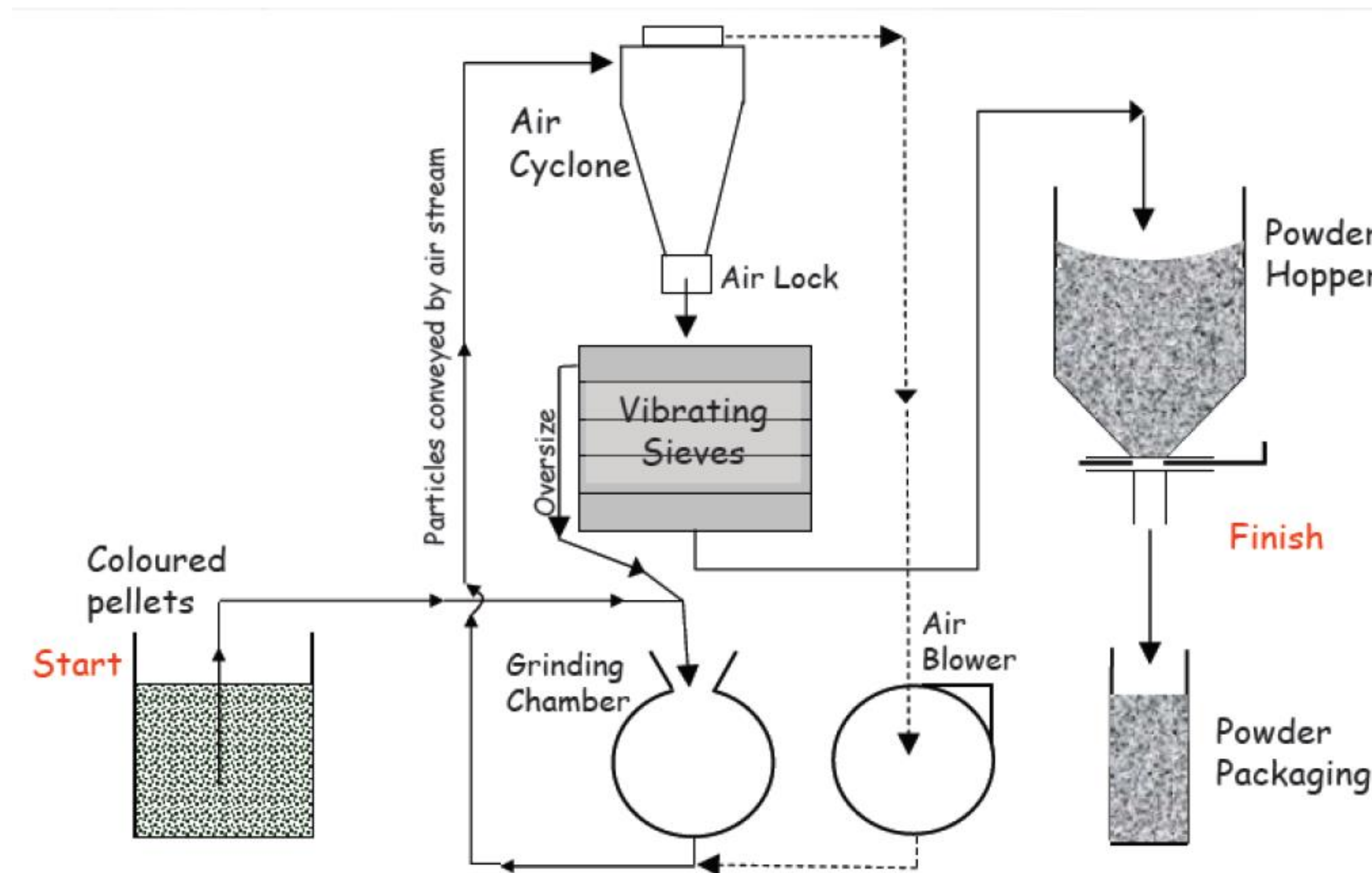
- EXTRUSORA MONO ROSCA



- EXTRUSORA DUPLA ROSCA



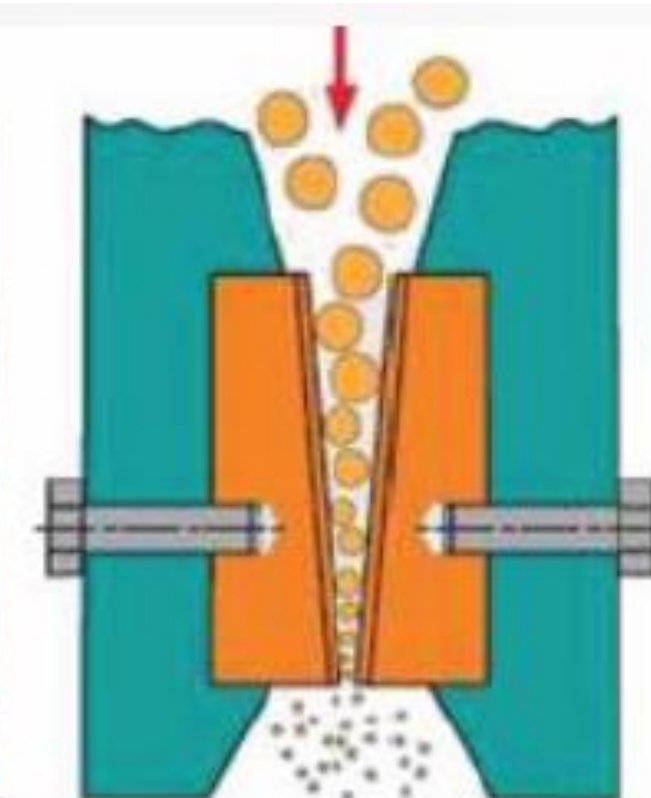
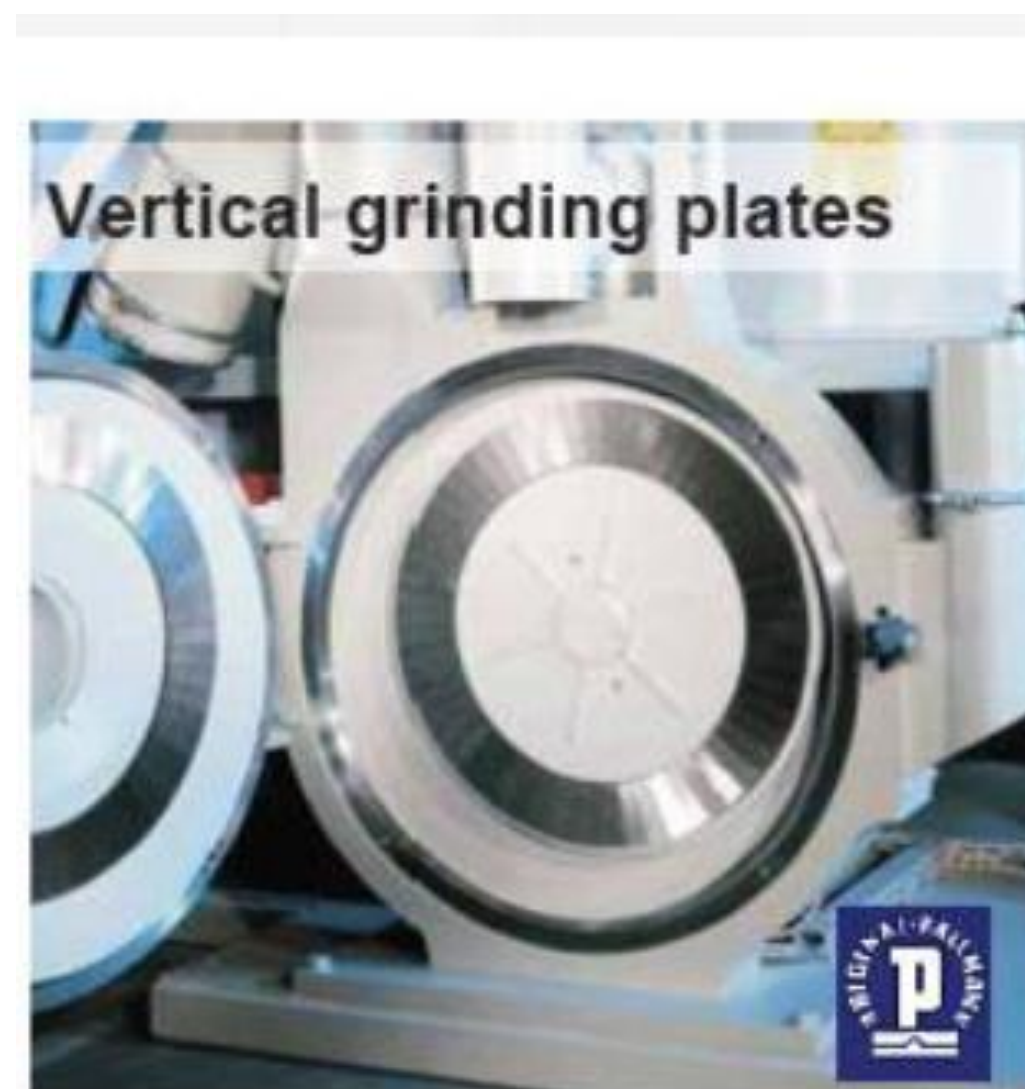
MICRONIZAÇÃO



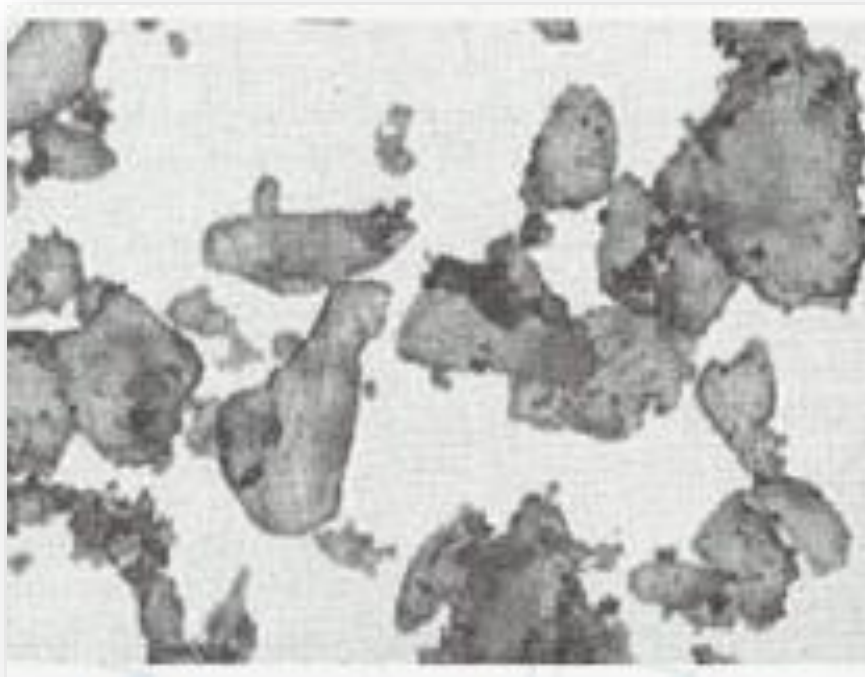
MICRONIZAÇÃO



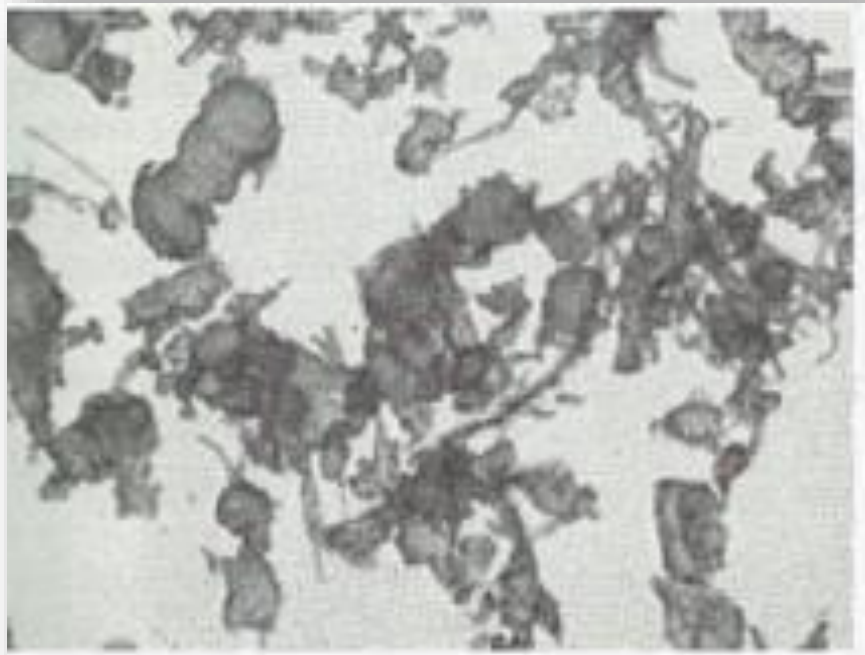
Horizontal grinding plates



MICRONIZAÇÃO



- Boa qualidade de partícula (100 mesh a 30 mesh)

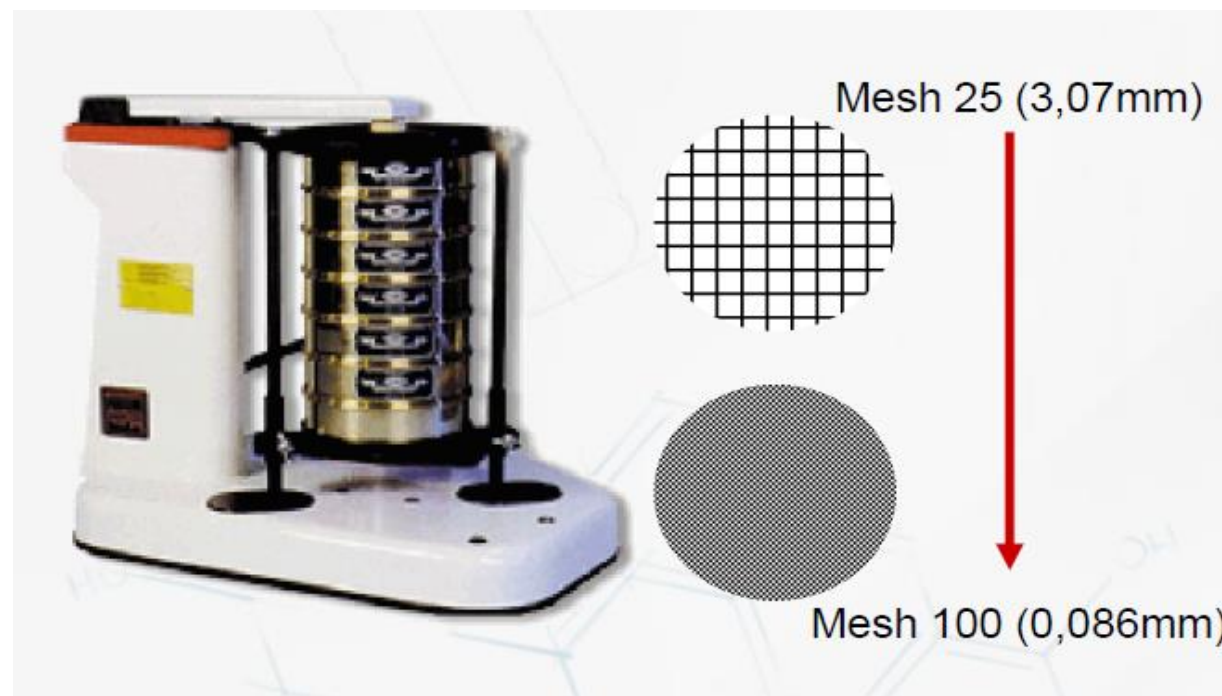


- Baixa qualidade de partícula (100 mesh a 30 mesh)

CONTROLES

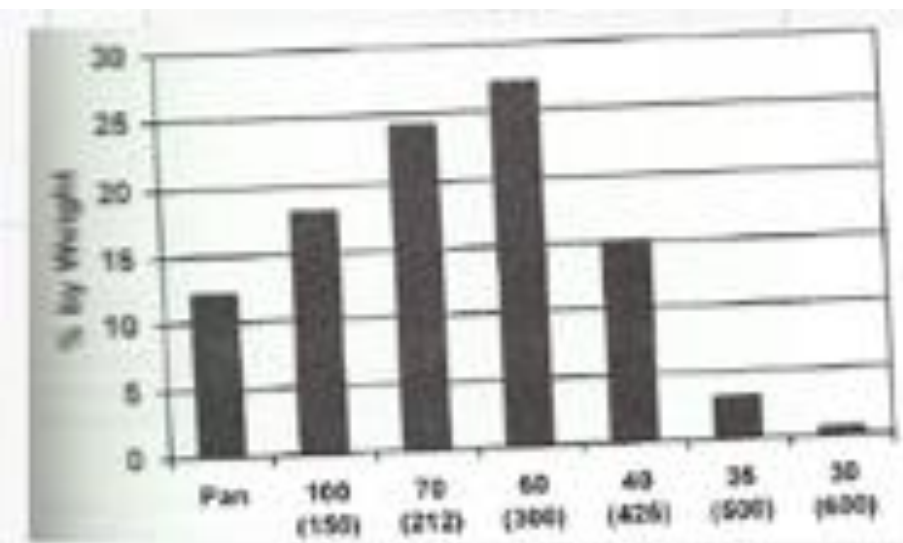
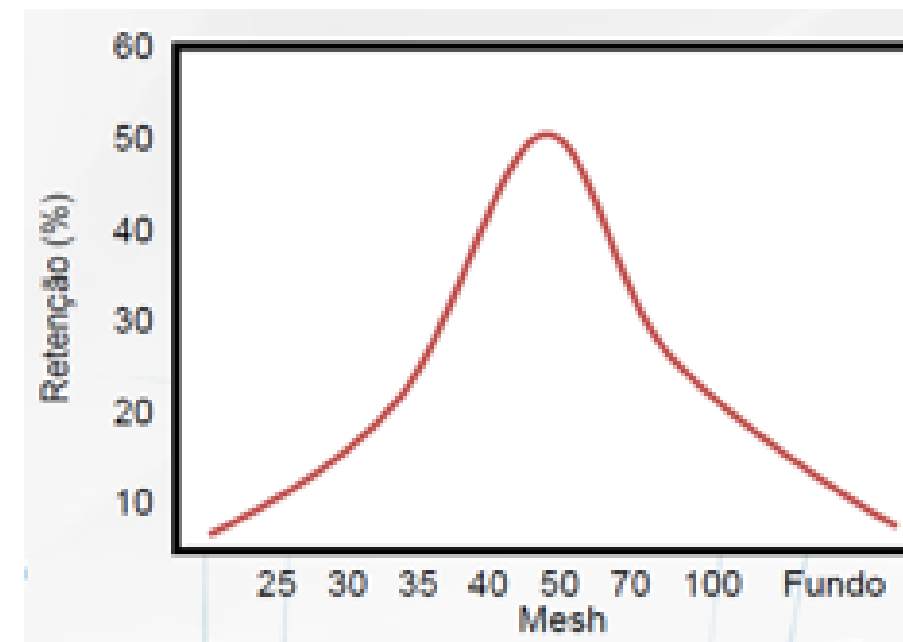
Micronização

Controle – Distribuição Granulométrica Oscilante (Rotap)



Padronizado pela norma ASTM D 1921

- Peneiras Mesh: 25, 30, 35, 40, 50, 70, 100 e fundo
- 400g de pó / 5-10min de agitação



CONTROLES

Micronização

Controle – Dry Flow (ASTM D1895)

Dry Flow (Fluidez Seca):
100g/tempo

Especificação: 20 à 30 segundos

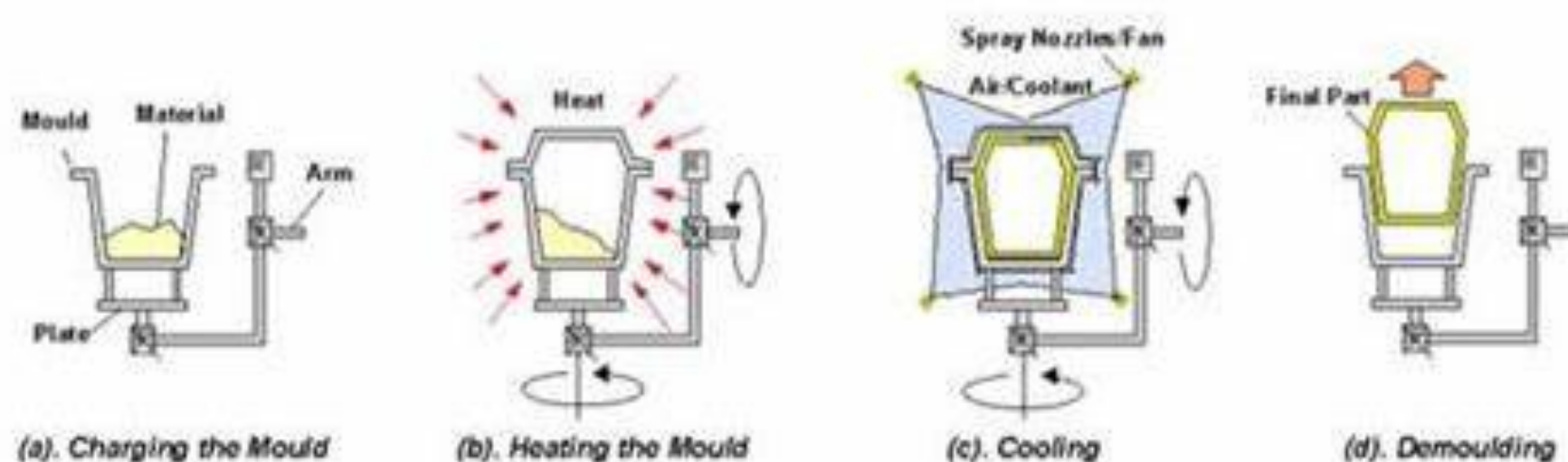
- **Menor:** Deposição excessiva e maior tempo de contato, redução produção e instabilidade dimensional.
- **Maior:** Partículas não tem tempo de contato adequado e desprendem da parede do molde (grumo).



ROTOMOLDAGEM

TRANSFORMAÇÃO

- 4 principais estágios do processo rotacional de moldagem

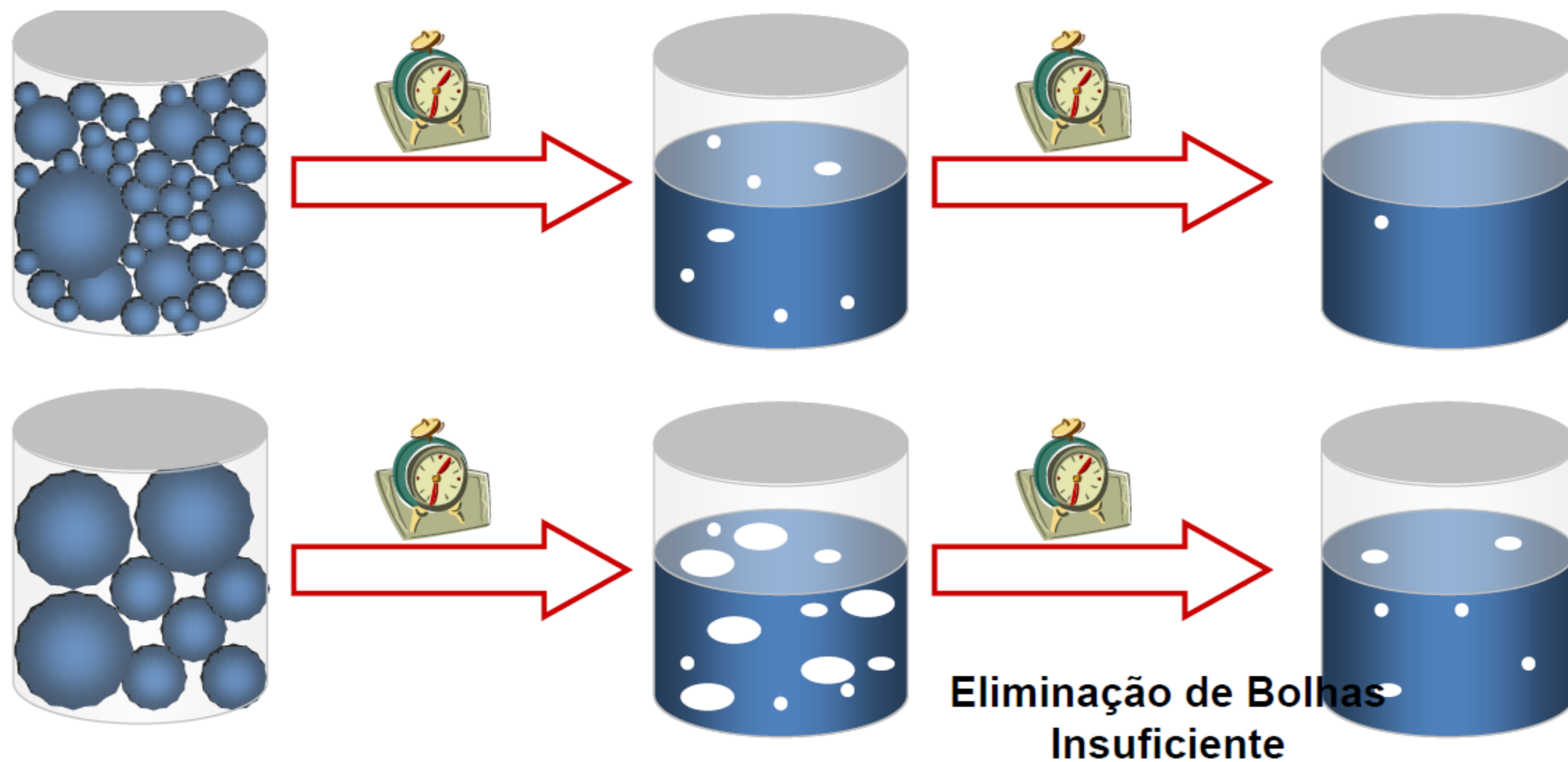


TRANSFORMAÇÃO



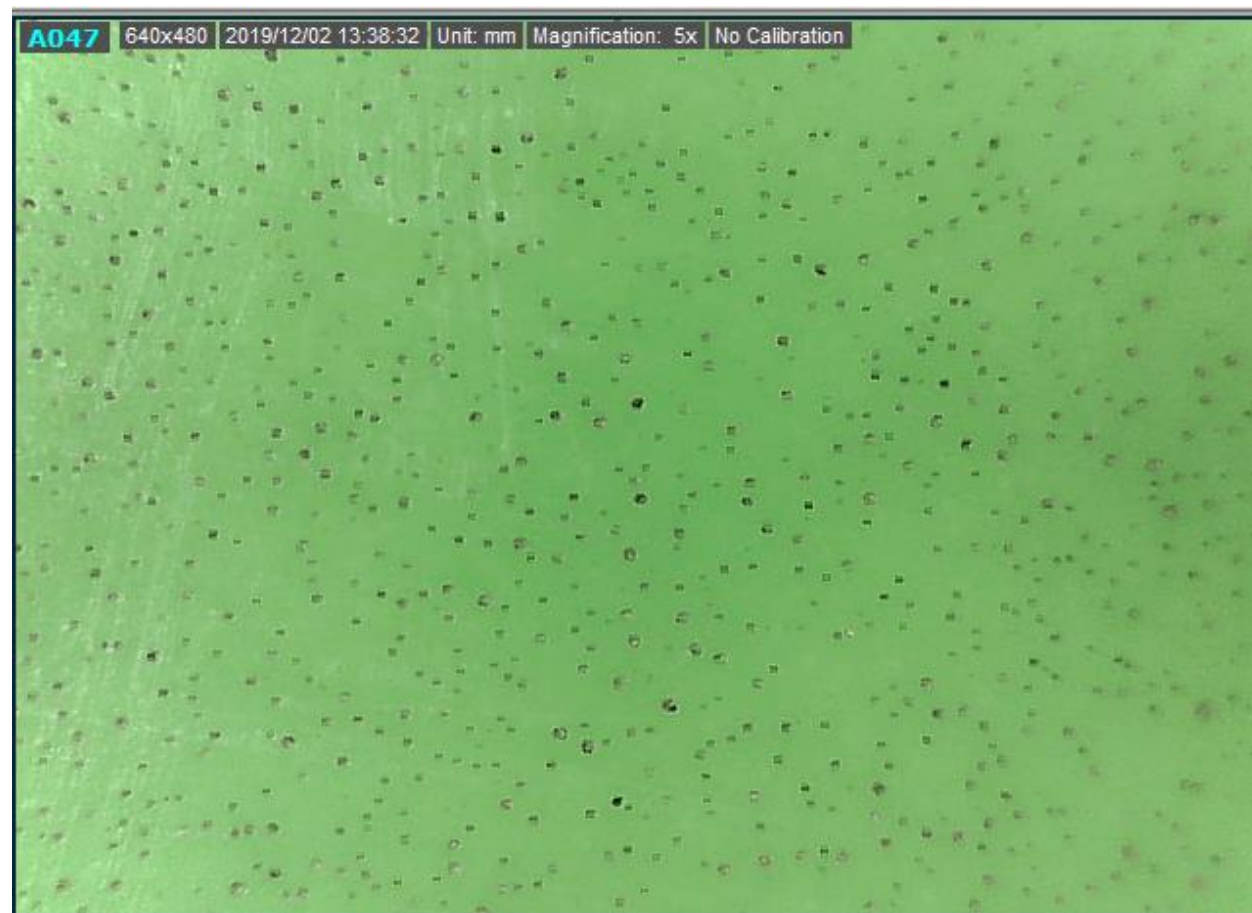
TRANSFORMAÇÃO

- EFEITO NO PREENCHIMENTO E ELIMINAÇÃO DE BOLHAS



TRANSFORMAÇÃO

- Superfície porosa



- Superfície lisa



DESENVOLVIMENTOS

- Roto K AntiMancha



- Roto K Antiestático



- Roto k Bactericida



- Roto K Desmoldante



ROTO- K

Principais Propriedades

INDICE DE FLUIDEZ (190°C/2,16KG)	ASTM D 1238	g/10min
UV	WOM	
TIEMPO DE FLUIDEZ	ARM	seg
DENSIDAD	ASTM D 1505	G/CM3
RESISTENCIA A LA TENSION EN FLUIDEZ	ASTM D 638	MPa
ELONGACIÓN A LA RUPTURA	ASTM D 638	%
RESIST AMB DE QUIEBRA BAJO TENSION (E.S.C.R.) 10% ICEPAL	ASTM D 1693	H/F50
RESIST AMB DE QUIEBRA BAJO TENSION (E.S.C.R.)100% ICEPAL	ASTM D 1693	H/F50
MODULO DE FLEXIÓN	ASTM D 790	MPa
HDT 0,455 MPA	ASTM D 638	°C
HDT 1,82 MPA	ASTM D 638	°C

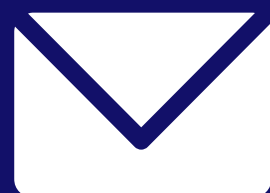


Para mais informações:



011 3466-8250

011 97483-1645



Marcelo.ferreira@karina.com.br

Conecte-se com a Karina



WWW.KARINA.COM.BR

