

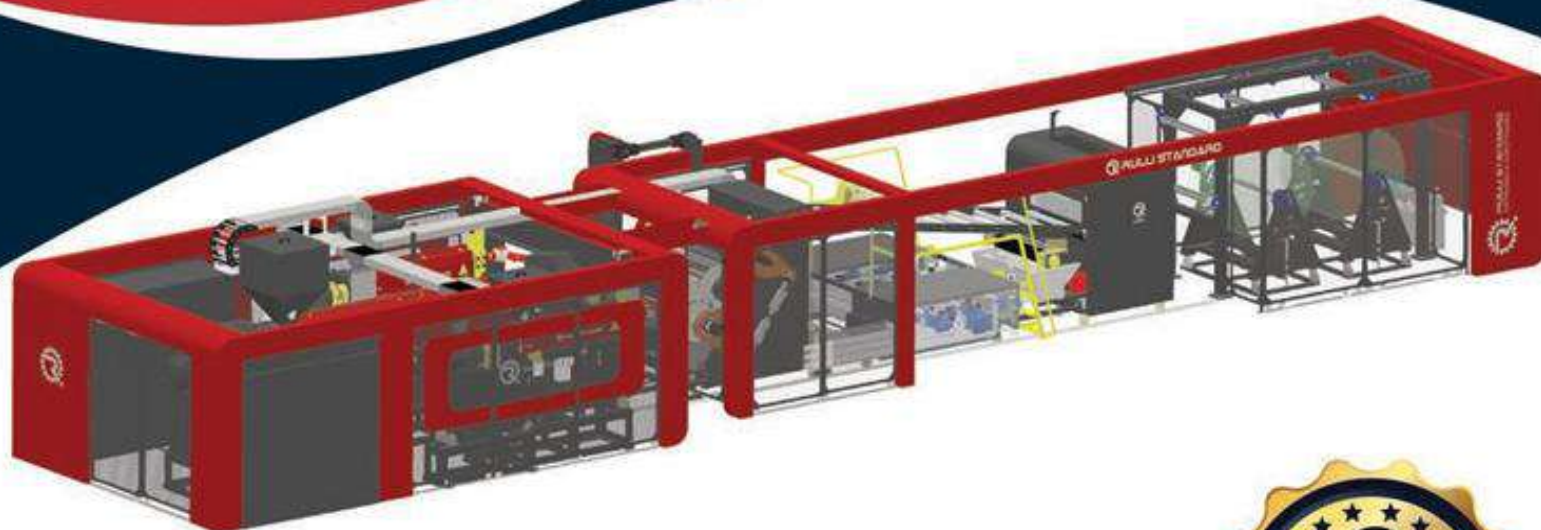


RULLI STANDARD

ALTA TECNOLOGIA EN EXTRUSIÓN Y COEXTRUSIÓN

Division Rigidos

Extrusión y Coextrusión de chapas





LA EMPRESA

Rulli Standard fue fundada en 1960 ocupando un espacio de poco, mas de 20 m², fabricando partes para diversos tipos de maquinas, pero con el firme proposito de fabricar maquinas.

Actualmente con un parque fabril de mas de 20.000 m² es referencia mundial en el mercado de extrusión y coextrusión



RULLI STANDARD

ALTA TECNOLOGÍA EN EXTRUSIÓN Y COEXTRUSIÓN

En 1963, atendiendo las primeras consultas de clientes interesados en producción de plásticos, Rulli Standard invirtió en nuevos procesos para iniciar la fabricación de equipamientos para monofilamentos y revestimientos de cables eléctricos.



"Tener Fe es firmar una hoja en blanco, y dejar que Dios escriba lo que quiera"

Así nació Rulli Standard

ISO 9001

En 2007 Rulli Standard implanto el Sistema de Gestión de Calidad ISO9001, con el fin de proporcionar la total satisfacción de sus clientes, mejorando más todavía los procesos del proyecto de fabricación, el atendimento a los clientes y la asistencia técnica.



NO APENAS **CAMBIAMOS**
TAMBIEN **EVOLUCIONAMOS**



2021

La industria se desenvolvía en todo el mundo y Rulli Standard, siempre en la vanguardia, incorporo una nueva tecnología a su línea de productos buscando "Know-how" junto a uno de los mayores fabricantes de maquinas del mundo, y en 1965 paso a fabricar los primeros equipamientos de LDPE.

Con más de seis décadas de desenvolvimiento y búsquedas, Rulli Standard es una referencia entre los principales transformadores de la industria plástica del mundo, ofreciendo no solamente los mejores equipamientos del mercado de Blow Film y chapas, asi como las mejores soluciones para sus clientes.

100% TECNOLOGIA
100% **CALIDAD**

Certificaciones:



Rígidos

Los equipamientos Rulli Standard fueron desarrollados para procesar diversos tipos de resinas, pudiendo producir materiales de diversos anchos y espesores

La versatilidad de los equipamientos permite el montaje de líneas de acuerdo con la necesidad de cada cliente.

Extrusora / Cambia Filtro Bomba de Engranajes

Extrusora:

- Tornillos de Ø 40 mm hasta Ø 150 mm
- Relación de longitud (LD 34:1)
- Geometría para diversos polímeros
- Base para motores de 25 CV a 500 CV
- Cañón Bimetálico

Cambia Filtros:

- Neumáticos, Hidráulicos o Continuos
- Construidos en acero especial, para una vida útil mayor

Bomba de Engranajes:

- A través de un controlador, monitorea la presión de la masa, manteniéndola constante.
- Controla también el volumen del material en la entrada del cabezal, conforme el "set point" indicado.
- Disminuye las pulsaciones y consecuentemente las variaciones de espesor de la chapa.



Feed Block / Flat - Die

Feed Block:

- Utilizado para aumentar el número de capas de las co-extrusoras
- Pulido para una perfecta distribución de capas del material
- Mezcladores estáticos pueden ser provistos de acuerdo a la necesidad

Flat - Die

- Construidos en acero indeformable
- Superficies de acero protegida con baño de cromo duro espejado
- Pueden ser fabricados en diversos modelos y tamaños (de acuerdo al producto a ser extruido)
- Los ajustes finos de la chapa son realizados a través de tornillos de regulación localizados en la parte superior del labio, en cuanto que la distribución del flujo es regulada por los tornillos de la barra de restricción
- Resistencia del tipo cartucho
- Conjunto montado en una base con ruedas, con soporte ajustable que facilita la movimentación



Feed Block
Flat - Die





Laminadora / Enfriamiento

Laminadora Enfriamiento

- Sistema de calandra consistente en 3 cilindros alisadores enfriadores con su "lay out" conforme el producto procesado.
- Superficie de los cilindros es rectificadas y con capa de acero bimetálico
- Dureza de los cilindros de 58 HRC, rectificadas con baño de cromo duro pulido y espejado con rugosidad de $0,01\mu Ra$
- Cilindros montados en posición fijos, solamente los cilindros superior e inferior se desplazan verticalmente sobre brazos articulados
- Abertura entre los cilindros es de hasta 100 mm
- El cierre de los cilindros es realizado por cuatro cilindros hidráulicos, con presión regulable
- Accionamiento a través de válvulas solenoides y llaves selectoras
- Motores de corriente alterna instalados en los cilindros individualmente, para accionamiento de los mismos con inversor de frecuencia
- Sistema de enfriamiento individual completo
- Cada cilindro tiene su control de temperatura individual, con bombas centrifugas, válvulas, filtros, calentadores, intercambiador de calor, manómetros, presostatos y termostatos
- Montados en un panel de operaciones de procesamiento



Tiro

- Construido con 2 cilindros de goma de diámetro de acuerdo a la necesidad
- Accionados por motor con reductor de corriente alternada por inversor de frecuencia

Acumulador

- Accesorio que puede ser instalado de acuerdo con la necesidad del cliente



Tiro

Acumulador

Bobinadora

Guillotina

y Mesa Transportadora

Bobinadora

- Proyectadas de acuerdo con el producto a ser extruido y diámetro de bobina a ser producida
- Pueden tener 1, 2, 3 o más ejes hidráulicos con carro transportador
- Accionamiento a través de motorreductores de corriente alterna o turbina hidráulica
- Son Fijos en un lado del carro, para alta producción y cambio rápido
- Pueden ser también del tipo "Jumbo" para producciones elevadas

Guillotina y Mesa de transporte

- Accesorios que pueden ser instalados de acuerdo con la necesidad del cliente



Sistema de Extrusión y Coextrusión de Chapas

Una amplia variedad de líneas de extrusión y coextrusión para procesar las más diversas resinas como: LDPE, HDPE, PP, PS, PVC, ABS, PSAI, PET, Acrílico, etc.



Modelo Smart

Extrusora:

01 extrusora RS-100 - Ø 100 mm -34:1

02 extrusora RS-50 - Ø 50 mm -34:1

Cabezal:

Tipo "Flat Die"

Calandra:

Con 3 cilindros bimetálicos.

Los cilindros son accionados individualmente, a través de motor de corriente alternada controlados por inversor de frecuencia

El cierre de los cilindros es realizado a través de 4 pistones hidráulicos

Dispositivo de ajuste micrométrico calibran las aberturas entre los cilindros en una operación leve y suave

Enfriamiento a través de un sistema con circuito cerrado, recomendamos el uso de agua destilada

Tiro:

El tiro con 2 cilindros revestidos en goma.

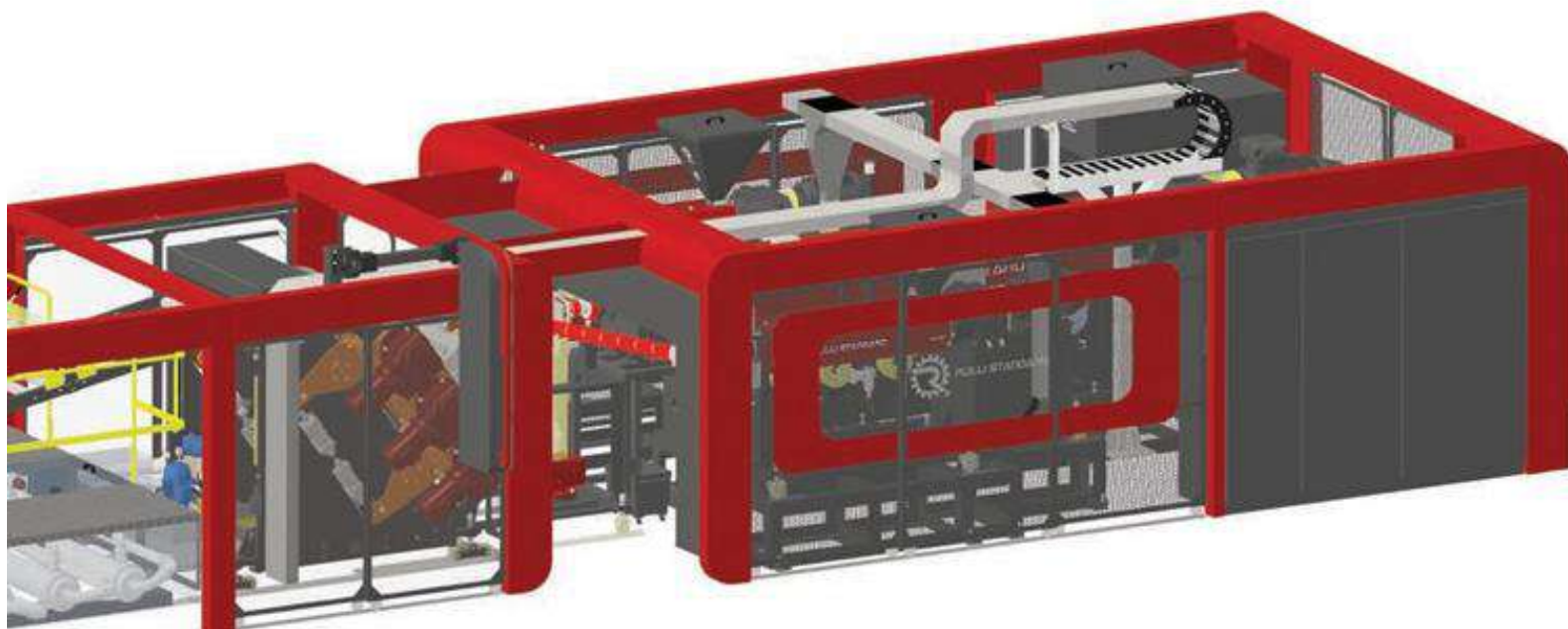
El accionamiento es realizado a través de motor de corriente alterna, controlado por inversor de frecuencia, con ajuste individual de velocidad.

Bobinadores:

Turbina Hidráulica individual para el carro de enbobinamiento equipado con eje expansible

Composición de la línea

FABRICAMOS DE ACUERDO A LA NECESIDAD DEL CLIENTE. COEXTRUSORAS HASTA 6 CAMADAS



Las máquinas de Rulli Standard utilizan lo que hay de más moderno en componentes electrónicos garantizando el mejor costo/beneficio y una mayor economía de energía.

Toda la línea, incluyendo las tres extrusoras son accionadas por motores de corriente alterna y controladas por inversor de frecuencia.

Las extrusoras son equipadas con bombas de engranajes y cambio de filtro con comando hidráulico.

Los tornillos son fabricados en acero especial, siendo proyectadas específicamente para las resinas a ser procesadas, con relación LD 34:1, lo que resulta en una mejor homogenización de la materia prima procesada.



**Modelo Standard
COEX 3
1 RS 130 + 2 RS 75**



Línea de extrusión chapa para PVC:

Composición de la línea:

Extrusora modelo RS-130, accionada por un motor de 250 CV, con producción media de 600 kg/h.

Alimentación realizada a través de compactador construido en acero inoxidable, accionada por un motor de 7,5 CV.

Flat Die con ajuste fino en el labio por medio de tornillos de precisión, proporcionando el control del Flat - Die por el sistema empuja/tira.

Una unidad grabadora accionada por un motor de 7,5 HPCA y movimiento longitudinal por medio de cilindros hidráulicos.

Conjunto des bobinador de substrato, unidad refrigeradora, tiro hacen parte de la línea, teniendo sus dimensiones de largo y velocidad conforme el producto a ser fabricado.

PRODUCCIÓN DE RESINAS (Kg/h)

Material	EC-75	EC-100	EC-130	EC-150
PEBD	150-170	400-500	650-800	850-900
PEBDL	200-220	400-550	650-750	1000-1200
PEAD	150-200	300-350	400-480	800-900
PP	180-200	320-370	600-800	850-1100
PS	200-250	400-450	800-1000	1000-1350
PET	250-350	450-550	750-1000	1200-1500
PVC	200-220	360-450	500-650	800-950
ABS	180-210	400-500	500-700	800-900
HIPS	200-250	400-500	800-1000	1100-1300
ACRÍLICO	180-200	400-500	650-700	1000-1300

ESPECIFICACIONES

MODELO	EC-75	EC-100	EC-130	EC-150
L/D del tornillo	34:1	34:1	34:1	34:1
Ø del tornillo (mm)	75	100	130	150
Accionamiento HP (CA)	125HP	150HP	300HP	500HP
Ancho Útil (mm)	400-800	800-1500	1000-2400	1200-2400
Potencial instalada	265	310	425	693

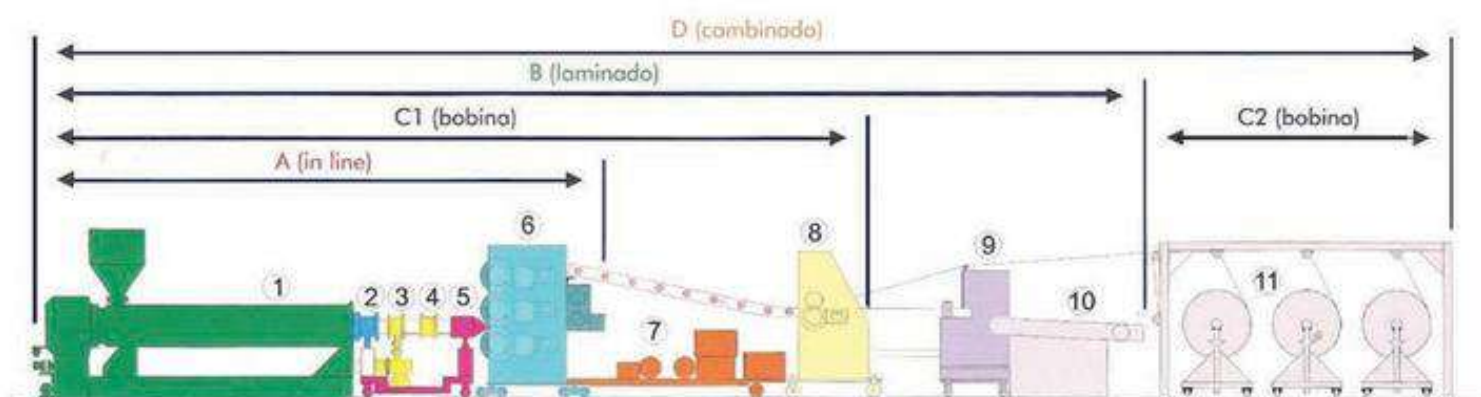
Especificaciones técnicas:

Los equipamientos Rulli Standard fueron desenvueltos para procesar diversos tipos de resina y diversos anchos, dando una versatilidad mayor para cada necesidad de acuerdo con el cliente.



LONGITUD (mm)

MODELO	EC-75	EC-100	EC-130	EC-150
A (en línea)	6.900	8.000	10.800	11.000
B (Laminado)	15.700	17.000	20.000	22.000
C (C1 +C2)	16.000	17.800	20.500	28.000
D (Combinado)	18.800	22.000	25.000	35.000





(11) 2489-4500
www.rullistandard.com.br