

EXTRUSION TECHNOLOGY FOR ROOFING TILES

ТЕХНОЛОГИЯ ЭКСТРУЗИИ КРОВЕЛЬНЫХ ПЛИТ

EXTRUSION PROCESS

The proven technology of extruding a semi-dry concrete mix between a continuous flows of aluminium pallets which pass through a extrusion head is widely used for roofing siding & floor.

MAIN ADVANTAGES

Good quality products, high production speed, low operational and maintenance costs, variety of tiles profiles by simply changing aluminium pallets & extrusion tooling, and locally available raw materials.

RAW MATERIALS

For roofing tile (size 420x330mm approx.10 tiles/m2) 3.3kg sand, 1.1kg cement, 30-40grams oxide pigments and water for a tile weight of 4.5kg (this mix can revised to suit the actual quality of sand and cement).

ПРОЦЕСС ЭКСТРУЗИИ

Проверенная технология экструдирования полусухой бетонной смеси между непрерывными потоками алюминиевых поддонов, проходящих через экструзионную головку, широко используется для кровельного покрытия и пола.

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

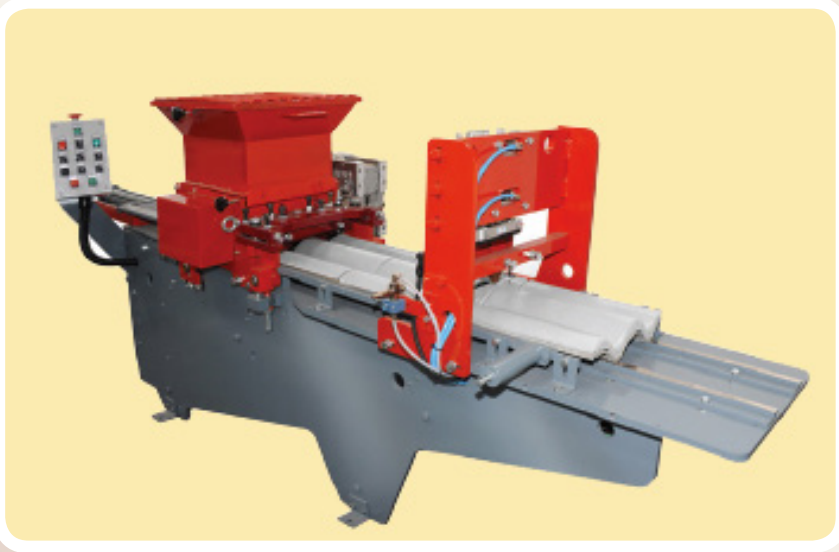
Хорошие качественные продукты, высокая скорость производства, низкие эксплуатационные и эксплуатационные расходы, разнообразие профилей плитки, простое изменение алюминиевых поддонов и экструзионных инструментов, а также доступное на местном уровне сырье.

СЫРЬЕ

Для кровельной черепицы (размер 420x330 мм около 10 плиток / м2) 3,3 кг песка, 1,1 кг цемента, 30-40 грамм оксидных пигментов и воды для плитки весом 4,5 кг (эта смесь может быть пересмотрена в соответствии с фактическим качеством песка и цемента).

MACHINE OPERATION РАБОТА МАШИНЫ

The plant consisting of a robust constructed machine that operates on a semi-automatic basis. The aluminum pallets, previously separated from the dry tiles, are oiled and manually placed into the tile machine whereupon they are pushed from their rear end back through the extrusion box. At the end of the each stroke a new concrete roof tile is formed which is cut to length as it exits the machine. All mechanisms are manually controlled including the hydraulic pallet pushing cylinder. A simple mixer, provides the concrete that has to be produced to a high quality. It is a “multi-profile” machine –different tiles and products can be produced by it, simply by changing the extrusion head and the aluminum pallets to suit the different tile profile. Different facial tile types can also be produced on the machine.




Завод, состоящий из надежной сконструированной машины, которая работает на полуавтоматической основе. Алюминиевые поддоны, ранее отделенные от сухих плит, смазываются маслом и вручную помещаются в плиточную машину, после чего они выталкиваются с заднего конца через экструзионную камеру. В конце каждого хода формируется новая бетонная черепица, которая вырезается по длине, когда она выходит из машины. Все механизмы контролируются вручную, включая гидравлический цилиндр для поддонов. Простой смеситель обеспечивает бетон, который должен быть изготовлен до высокого качества. Это «многопрофильная» машина - различные плитки и изделия могут быть изготовлены им, просто путем изменения экструзионной головки и алюминиевых поддонов в соответствии с различным профилем плитки. На машине также могут быть изготовлены различные типы плитки для лица.

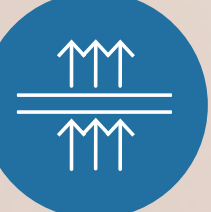
PRODUCTION PROCESS ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПРОЦЕСС




ADVANTAGES OF EXTRUDING CONCRETE TILES WITH FIBRES ПРЕИМУЩЕСТВА ЭКСТРУЗИОННОЙ БЕТОННОЙ ПЛИТКИ С ВОЛОКНАМИ




Less 30% to 40% weight depending on tile profile. Lightweight tiles are specially design for the reroof market that weigh under 600 lbs per sq., but with the aim to fulfil the higher worldwide construction standard also in case of earthquake.



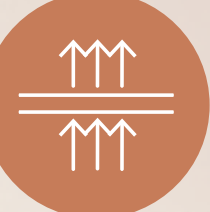
To increase tile strength mainly against impact (hail, transport, roof walking).




To minimize the impact of fibre on the tile final cost, but having clear advantages in term of transport, installation, energy cost.



Менее 30% до 40% веса в зависимости от профиля плитки. Легкие плитки специально разработаны для рынка переделки, который весит до 600 фунтов на кв. Дюйм, но с целью достижения более высокого мирового стандарта строительства также в случае землетрясения.



Повысить прочность плитки в основном против ударов (град, транспорт, прохождение крыши).



Чтобы минимизировать влияние волокна на конечную стоимость плитки, но имеющую явные преимущества в плане транспортировки, установки, стоимости энергии.

FINISHED PRODUCTS AND APPLICATIONS ГОТОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ПРИЛОЖЕНИЯ



Roofing Tiles /
Кровельные плитки



Siding Tiles /
Сайддинг плитки



Flooring Tiles /
Плитки напольные



Roofing Application /
Кровельное приложение

