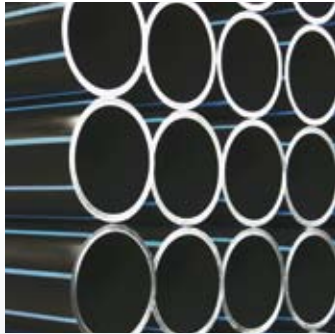


stalder

TECHNIQUE D'EXTRUSION



Eau potable (Stalen-PE)



Gaz (Stalen-PE)



Eaux usées (Stavin-PVC)



Eaux usées (Stalen-PE)



Eaux usées (Stalen-PP)



Protection de câbles (Stalen-PE)



Protection de câbles (Stalen-Gliss-PE)



stalen
stavin



Usine d'Eclérens



Halle d'extrusion

1968

Fondation de la société Plastag SA avec siège à Penthaz. Production de tubes protection de câbles et tubes pression en rouleaux.

1972

Acquisition d'env. 30 000 m² de terrain industriel à Eclérens, à proximité immédiate de l'autoroute A1.

1973

Le siège de l'entreprise est transféré à Eclérens. Inauguration de la nouvelle unité de production et élargissement du programme de fabrication: tubes pression pour l'eau potable et pour la distribution du gaz ainsi que des tubes de canalisation en PE et PVC.

1988

Agrandissement de la halle de production, env. 12 000 m² et la surface de stockage pour une parcelle d'env. 70 000 m².

1991

Mise en service d'une installation de recyclage d'eau de refroidissement, équipée de pompes à chaleur pour des raisons écologiques.

1996

Une nouvelle étape est la création de la société Plastag Injection SA, spécialisée dans le domaine de l'injection de pièces et raccords divers qui complètent notre programme de fabrication. Année de certification ISO 9002.

2002

La surface de la halle de production est augmentée et la partie administrative agrandie et modernisée.

2003

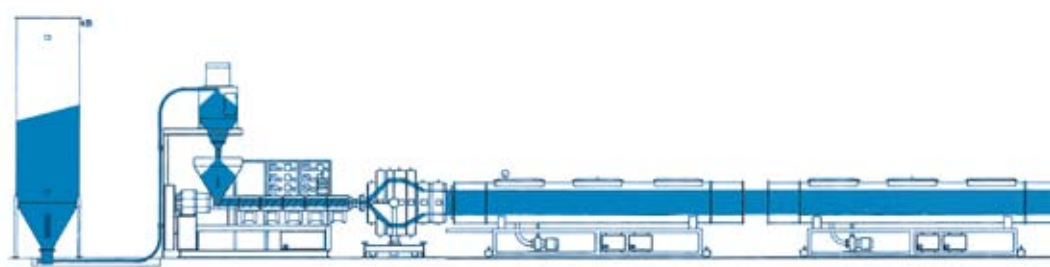
Certification ISO 9001:2000

2007

Achat de 25 000 m² de terrain industriel avoisinant pour le développement futur de nos activités. Situation actuelle: surface totale env. 95 000 m², surface construite 13 500 m².

2008

Nous soufflons nos quarante bougies. Notre société marque un tournant dans son histoire en changeant d'identité. Afin de souligner son indépendance, elle intègre le nom familial. Depuis le 01.12.2008, la nouvelle raison sociale est **Stalder extrusion SA**.



Matière première

Boudineuse

Tête d'extrusion

Bacs de calibrage et refroidissement

Contrôle



Ailette



Vis sans fin

Technique d'extrusion

L'extrusion est un procédé de transformation en continu.

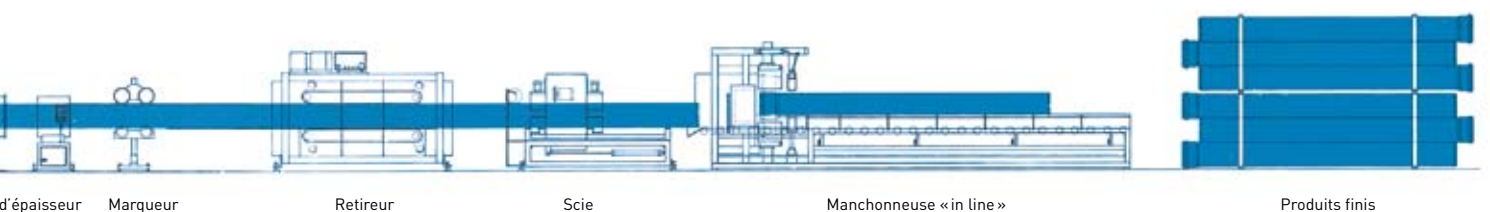
Passant par une unité de dosage, la matière première, sous forme de granulés ou de poudre, est acheminée par un système pneumatique dans l'entonnoir se trouvant au-dessus de l'extrudeuse.

La vis sans fin, aussi appelée vis Archimède, qui tourne dans un cylindre chauffant, a pour but de transporter, de plastifier et de pousser la masse de matière ramollie à travers une filière (tête d'extrusion).

A env. 200°C devenu tube, il est calibré à la dimension choisie et immédiatement refroidi dans un premier bassin de refroidissement sous vide pour stabiliser la forme définitive du tube.

Tiré à travers plusieurs bassins de refroidissement, le tube passe ensuite par un appareil mesurant l'épaisseur de paroi et un dispositif de marquage. Prochaine étape, l'entraîneur à chenilles permet un éventuel ajustement de l'épaisseur de la paroi. Puis le tube est scié à la longueur déterminée pour obtenir un produit lisse ou passera encore par une installation automatique de manchonnage.

Cette ligne de production complète que nous appelons un train d'extrusion, fonctionne de manière tout à fait automatique et produit 24 heures sur 24.



d'épaisseur

Marqueur

Retireur

Scie

Manchonneuse «in line»

Produits finis

Spécialités



Applications



Pose de tubes sur tambours



Soudage de tubes de 15 m Ø 355



Chargement de tubes de 15 m



Conduites lacustres