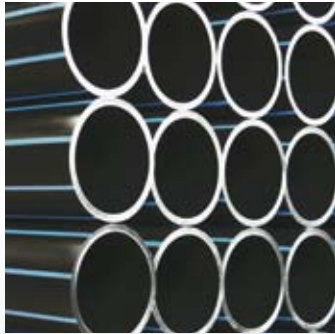
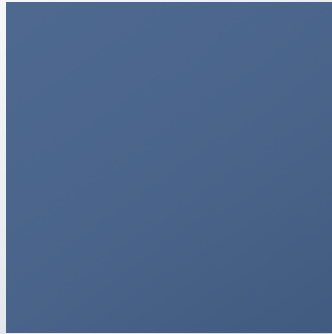


stalder

EXTRUSIONSTECHNIK



Trinkwasser (Stalen-PE)



Gas (Stalen-PE)



Abwasser (Stavin-PVC)



Abwasser (Stalen-PE)



Abwasser (Stalen-PP)



Kabelschutz (Stalen-PE)



Kabelschutz (Stalen-Gliss-PE)



stalen
stavin



Werk Eclépens



Extrusionshalle

1968

Gründung des Unternehmens Plastag SA mit Sitz in Penthaz. Produktion von Druckrohren in Rollen und Kabelschutzrohren.

1972

Erwerb von ca. 30000 m² Industrieland in Eclépens, in unmittelbarer Nähe der Autobahn A1.

1973

Der Sitz der Firma wird nach Eclépens verlegt. Einweihung des neuen Produktionsbetriebes und Erweiterung des Fabrikationsprogrammes: Druckrohre für Trinkwasser und Gasversorgung, sowie Kanalrohre aus PE und PVC.

1988

Vergrosserung der Fabrikationshallen, ca. 12000 m² und Lagerflächen bei einer Gesamtfläche von 70'000 m².

1991

Inbetriebnahme einer Anlage für die Wasser-Umwälzung mit Wärmepumpen aus Umweltschutzgründen.

1996

Ein weiterer Schritt ist die Gründung der Plastag Injection SA, spezialisiert auf das Spritzgiessen verschiedenster Teile, die unser Fabrikationsprogramm ergänzen und vervollständigen. Qualitätszertifikat nach ISO 9002.

2002

Die Produktionshalle wird verlängert und der administrative Teil wird erweitert und modernisiert.

2003

Qualitätszertifikat nach ISO 9001.

2007

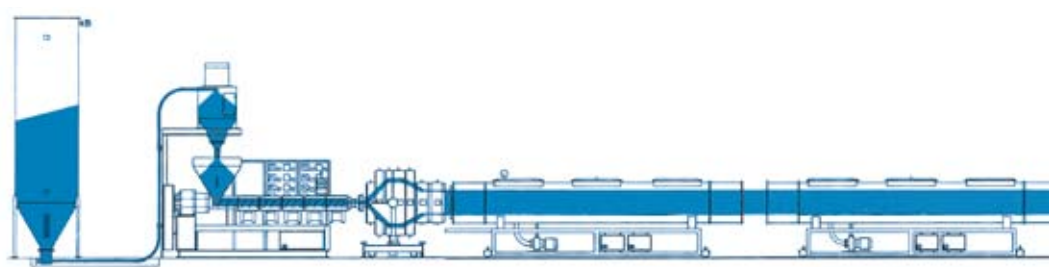
Kauf von ca. 25000 m² angrenzendes Industrieland für die Weiterentwicklung unserer Aktivitäten.

Heutiger Stand: Gesamtfläche ca. 95000 m², davon überbaute Fläche 13500 m².

2008

Wir feiern das 40-jährige Jubiläum. Unsere Firma setzt ein Zeichen indem sie den Familiennamen integriert und damit seine Unabhängigkeit betont.

Seit dem 01.12.2008 lautet die neue Firmenbezeichnung **Stalder extrusion SA**.



Rohstoff

Extruder

Rohr-Werkzeugkopf

Kaliber- und Kühltanks

Wa



Dornhalter



Endlosschnecke

Extrusionstechnik

Die Extrusion ist ein Herstellungsprozess im Endlosverfahren.

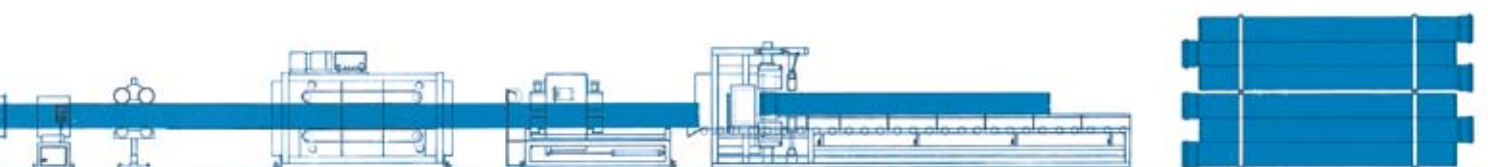
Mit einer pneumatischen Saugförderanlage gelangt der Rohstoff, in Form von Granulat oder Pulver, in den Trichter des Extruders, von wo er durch eine Dosiereinheit den Zylinder speist.

Die Endlosschnecke (Archimedes Schraube) dreht in einem beheizten Zylinder, auch Schneckenpresse genannt, und drückt die sich erweichende Masse durch den Rohrkopf.

Die nun bei ca. 200°C austretende, rohrförmige Masse, wird anschließend in einem Vacuum-Kalibriertank auf den gewünschten Durchmesser gezogen und gleichzeitig abgekühlt.

Nach einer weiteren Kühlstrecke durchläuft das Rohr ein Wandstärkenkontrollsystem und ein Beschriftungsgerät. Der Rohr- abzug ermöglicht ein genaues Ausregeln der Wandstärke. Zum Schluss wird das Rohr durch eine Säge auf die gewünschte Länge abgestochen und kann bei Bedarf mit einer vollautomatischen Muffenanlage angemufft werden.

Diese komplette Produktionslinie, wir nennen sie Extrusionslinie, arbeitet im vollautomatischen 24 Stunden-Betrieb.



Wandstärken-
kontrolle

Beschriftungs-
Apparat

Rohrabzug

Trennvorrichtung

«In Line»-Muffenstation

Fertigprodukte

Entwicklungen



Anwendungen



Rohrverlegung ab Haspel



Verschweissung von Rohren 15 m Ø 355



Rohrverlad 15 m



Seeleitungen