

### 13.10. Производство труб

Трубы **Valpex** производятся на автоматических линиях фирмы **Nextrom** (рис.3). Линии, оснащена самоочищающимися экструдерами, установками для поперечной и продольной сварки алюминиевых лент. Основное отличие этих линий от подобных – непрерывность процесса и дублирование контрольных приборов после каждого этапа изготовления трубы (рис.4).

Рис 3.

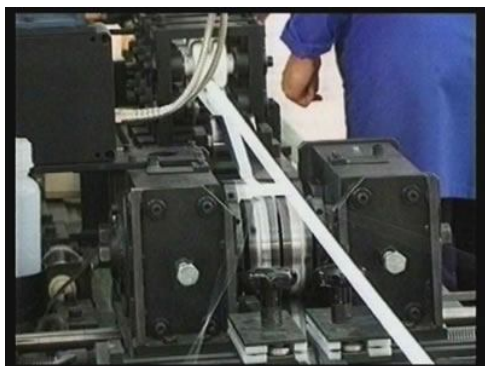


Рис.4



Кроме качества исходного сырья, огромное значение для качества поверхности труб имеет влажность расплава и соответствие скорости вращения шнека вязкости расплавленного пластика.

Высокая влажность расплава приводит к таким дефектам поверхности, как волнистость и наличие шлиров (пузырьковая бугристость).

Полиэтиленовые гранулы имеют свойство впитывать атмосферную влагу, поэтому при производстве труб **Valpex** производится тщательная сушка исходного сырья перед переработкой. Влажность расплава каждой бункерной загрузки определяется по методу Томазетти (TVI-Test) (рис 5).



Рис.5

Каждая линия имеет по четыре экструдера (для внутреннего слоя ,два –для клеевого слоя, для

наружного слоя). Шестизонные ТЭНы, установленные вокруг шнеков, обеспечивают стадийный разогрев сырья по команде с общего щита автоматики. Шнеки защищены от износа и коррозии бронированным слоем на основе никель-кобальт-кремний-вольфрамовой композиции.

В декабре 2004 года одна линия была перевезена в Санкт-Петербург, где с января 2005 года возобновилось производство металлопластиковой трубы *Valpex*. При этом поставщики сырья остаются прежними.