

O PLÁSTICO COMO MATERIA PRIMA

ESPECIFICAÇÕES



CARACTERÍSTICAS

| | | | | | | | |
|--|---|--|---|---|---|---|--|
| GARRAFAS POTES MANTEIGA EMBALAGENS | IMPERMEABILIZAÇÃO TERREO GARRAFAS EMBALAGENS NÃO ALIMENTÁRIOS FRASCOS SHAMPOO TUBOS AGUA POTAVEL | RIGIDOS JANELAS TUBOS | SACOLAS FILMES EMBALAGEM RECIPIENTES TABULEIROS GARRAFAS CANALIZAÇÃO COMPONENTES DE COMPUTADOR SUPERFÍCIES DE TRABALHO EQUIPAMENTO DE LABORATORIO PELICULA ADERENTE EQUIPAMENTO DE PARQUES INFANTIS | FILMES EMBALAGENS CORDAS TUBOS PARA AGUA QUENTE FIOS E CABOS FRASCOS CAIXAS DE BEBIDA AUTOPEÇAS FIBRAS PARA TAPETES E UTILIDADES DOMESTICAS POTES FRALDAS SERRINGAS | EMBALAGENS DE SALGADINHOS E BISCOITOS PRODUTOS FARMACEUTICOS FABRICAÇÃO TEXTIL EQUIPAMENTO DE LABORATORIO COMPONENTES AUTOMOVEIS RECIPIENTES PRODUTOS QUIMICOS BASE PARA IMPRESSÕES | GPSS (CRISTAL) JUGUETES CARCASAS DE RADIOS EMBALAGENS ALIMENTAÇÃO | VENTA PRODUTOS FRESCOS PROTEÇÃO PRODUTOS FRAGILES PRANCHAS DE SURF MATERIAL DE ALIGERAMENTO AISLAMENTO TERMICO |
| BARREIRA HUMIDADE IMPERMEABLE INERTE LEVE ALTA RIGIDEZ ALTA DUREZA RESISTÊNCIA QUÍMICA RESISTÊNCIA CALOR SUPERFÍCIE BARNIZABLE | RESISTÊNCIA QUÍMICA RESISTÊNCIA TÉRMICA RESISTÊNCIA IMPACTO TRANSLUCIDO O OPACO FLEXIVEL TENAZ MAIS RIGIDO QUE PEBD LEVE RESISTÊNCIA GOLPE DE ARIETE | BAIXA DENSIDADE RESISTÊNCIA A ABRASÃO, IMPACTO, CORROSAO RESISTÊNCIA MECANICA E FOGO E AGUA INERTE ISOLADOR ELÉTRICO ALTO VALOR ENERGICO | BAIXA DENSIDADE INERTE RESISTÊNCIA TÉRMICA OPACO O TRANSLUCIDO FLEXIVEL E RESISTENTE QUEBRADIÇO BAIXA RESISTÊNCIA A TRACÇÃO BOA RESILÊNCIA | INQUEBRAVEL TRANSPARENTE E BRILHANTE RIGIDO RESISTENCIA TÉRMICA BAIXA DENSIDADE INERTE COMBUSTIVEL | RESISTÊNCIA A ROTURA E RALHADURA E GOLPES E PERFORAÇÕES RESISTENCIA QUÍMICA BRILHANTE E TRANSPARENTE BIODEGRADABLE SENSIVEL A LUZ UV | TRANSPARENTE O OPACO BAIXA RESISTENCIA AO IMPACTO BAIXA ELONGAÇÃO BRILHANTE LEVE INERTE RESISTÊNCIA A TENSÃO PROPRIEDADES ELÉTRICAS E A TEMPERATURA ALTA | DURABILIDADE NÃO SE PUDRE LEVE RESISTÊNCIA A HUMIDADE E IMPACTOS RIGIDO ISOLADOR TÉRMICO INFLAMÁVEL |

TRATAMENTOS

EXTRUSÃO

No processo de transformação do plástico por extrusão os pellets são introduzidos através de um funil. Isso acaba em um cilindro extrusor que é o nome desse processo de transformação plastica. E então que os grânulos de pellets são derretidos pela energia gerada em um torno rotativo e pelos aquecedores que ele possui ao longo de sua rota. Em seguida o polímero fundido sai através de um bico, dando origem a uma forma cilíndrica que normalmente serve para moldar produtos como barras, tubos ...

INJEÇÃO

Nesse processo de transformação plastica os pellets são introduzidos em um funil que acaba em uma fundição cilíndrica. Isso tem um sistema de injeção reciproca. Os grãos de palha são derretidos por um torno rotativo e pelos aquecedores ao longo do caminho. Quando o cilindro avança e injeta o plástico que foi fundido em um molde. O plástico é então solidificado, sendo expelido apos a abertura do moldo.

EXTRUSÃO POR SOPRO

Introduzido por um funil o pellet de plástico e novamente derretido pela energia e calor do torno rotativo. O polímero avança e se estende no cilindro. Em seguida, um molde dividido envolve um fragmento de plástico recém-extrudado. Essa pré-forma é espalhada nas laterais com um jato de ar para assumir a forma do molde. Com este método de transformação de plástico são alcançados formatos de garrafa ou qualquer corpo oco no interior.

EXTRUSÃO DE FILME SOPRADO

O processo de transformação do plástico de extrusão de filme soprado é o mesmo dos anteriores. O polímero fundido passa através de um tubo no qual se expande na forma de um balão por um suprimento de ar injetado de maneira ascendente. Uma bolha é criada no final da qual alguns rolos são passados pelos quais ela encolhe e é produzida uma película que pode ser usada para sacos, embalagem o revestimento.

SOPRO DE INJEÇÃO

Nesse processo de transformação plastica, o processo é o mesmo dos anteriores. É introduzido no molde apos a injeção na forma do produto final no qual é esticado e aquecido. Com um jato de ar, o polímero é feito para assumir a forma do molde por expansão. No resfriamento, o produto é extraído.

EXEMPLOS DE OBJETOS FEITOS COM O RECICLAGEM DO PLÁSTICO

TIJOLOS DE PLÁSTICO RECICLADO

A Fundación EcoInclusión localizada na provincia de Cordoba, España, trabalha na redução de residuos de garrafas PET com a produção de tijolos destinados a construção em setores vulnerais. Eles tem como objetivo geral de adiar o impacto ambiental e social e participar culturalmente nas comunidades.

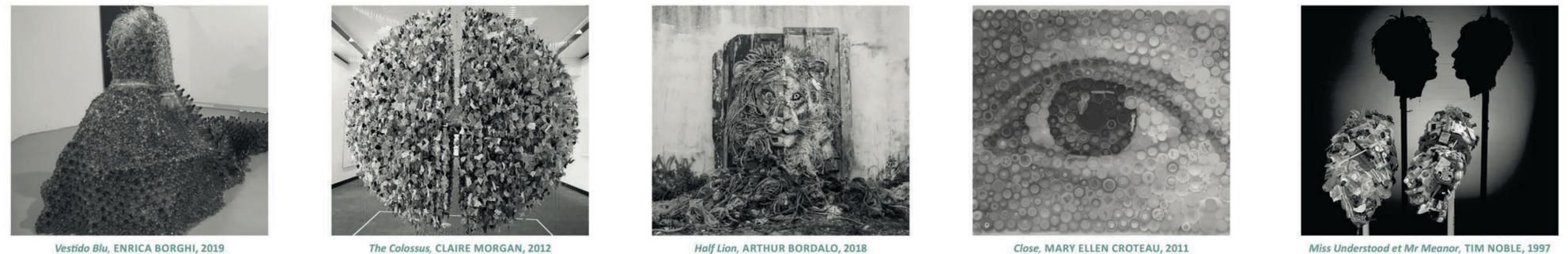
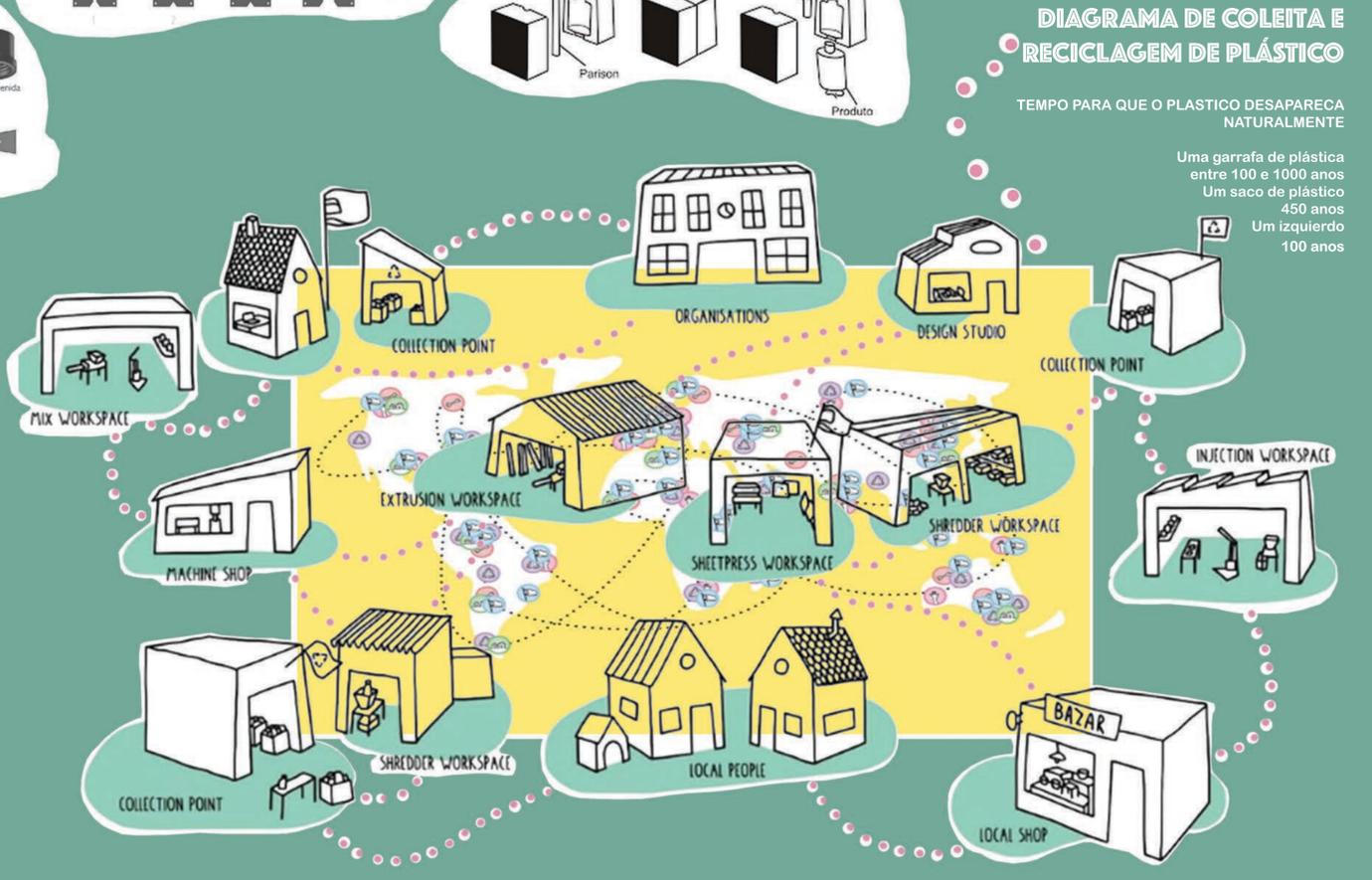
PAVAMENTOS DE PLÁSTICO RECICLADO

Estas pavimentadoras vêm da reciclagem de sacolas de plástico

ROUPAS DE PLÁSTICO RECICLADO

Diferentes etapas para fazer uma roupa de plástico reciclado
Coleta e classificação das garrafas de plástico
As garrafas são lavadas e transformadas em pedaços pequenos
Os pedaços são combinados para fazer grânulos
Os grânulos são montados para constituir uma fibra/um fio de poliéster pronto para tricotagem confecção da roupa (tricot, tingimento e costura)

27 garrafas de plástico PVC = 1 pull
12 garrafas de agua PVC = 1 t-shirt
Sabendo que se vende quase 1.000.000 de garrafas/minuto no mundo, poderiam produzir 83.333 camisetas recicladas com todas essas garrafas.



Vestido Blu, ENRICA BORGHI, 2019 | The Colossus, CLAIRE MORGAN, 2012 | Half Lion, ARTHUR BORDALO, 2018 | Close, MARY ELLEN CROTEAU, 2011 | Miss Understood et Mr Meanor, TIM NOBLE, 1997