

Rotolining

回轉成型內襯 Rotolining

一、何謂 ROTOLINING

工件是中空的，投入原料至工件中，利用二軸回轉同時加熱使原料熔融形成 LINING 皮膜，待投入原料全部熔融，就形成均一的膜厚，然後持續回轉同時冷卻，工件即可取出。

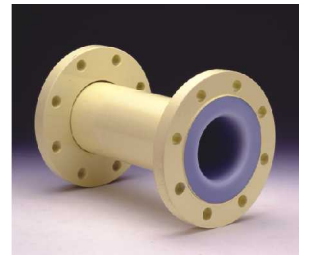
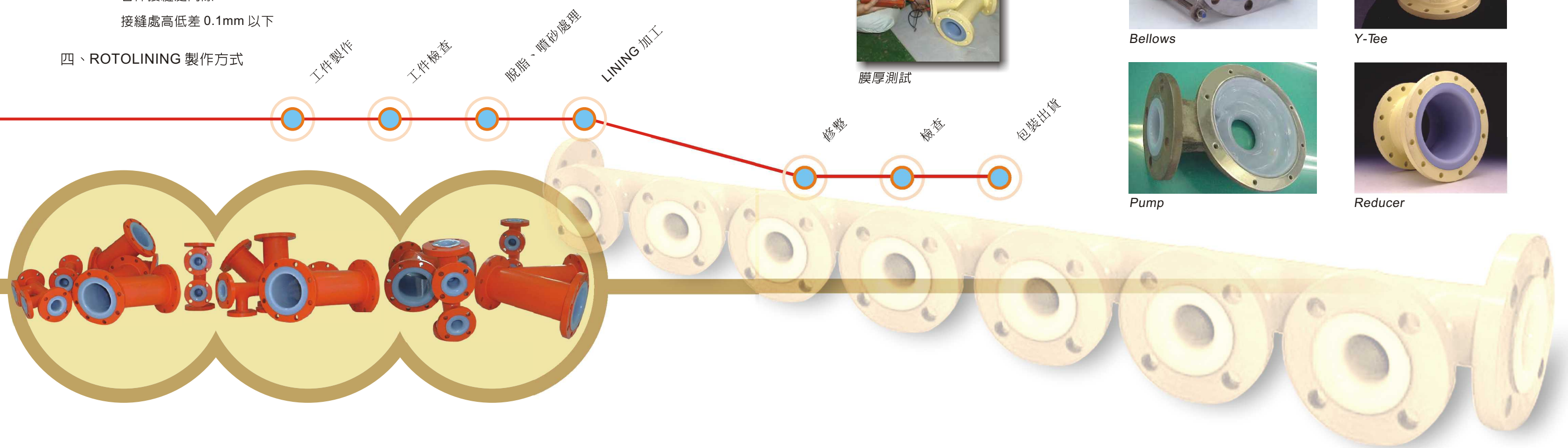
二、ROTOLINING 特色

- 可依原料投入量之多寡，製作任意膜厚（一般為 1 ~ 10 m/m），並隨膜厚大小做針孔測試，最高可通過20,000V，以確保品質。
- 適合小批量生產，具有相當穩定之品質。
- 即使是複雜的形狀也可以製成無接縫之一體成形膜厚，能抵抗任何嚴苛之操作環境。
- 成品變形歪斜現象較少，可實施後加工。
- 適合特別大型之物件、多歧管件，能克服LINING及COATING所無法加工之工件進行加工製作。
- 具有密著性良好之 LINING，於真空環境下也能無瑕的使用。
- 具有卓越的耐熱性、耐蝕性及不燃性。
- 使用範圍廣泛，適合食品衛生工業、半導體工業、化學工業、PCB產業...等。

三、工作要求基準

- 工件 CORNER 部份需導圓角
- 外角R值 $\geq 6\text{mmR}$ ；內角R值 $\geq 10\text{mmR}$
- （假如工件厚度差 3 倍以上，則圓角需 $\geq 12\text{mmR}$ ）
- 工件不可有砂孔（探傷測試務必實施）
- 工件不可有焊渣（管件內外焊渣清除）
- 管件接縫處間隙 0 ~ 0.3mm
- 接縫處高低差 0.1mm 以下

四、ROTOLINING 製作方式



Pipe



Y-Tee



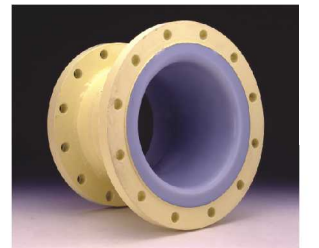
Bellows



Y-Tee



Pump



Reducer



膜厚測試