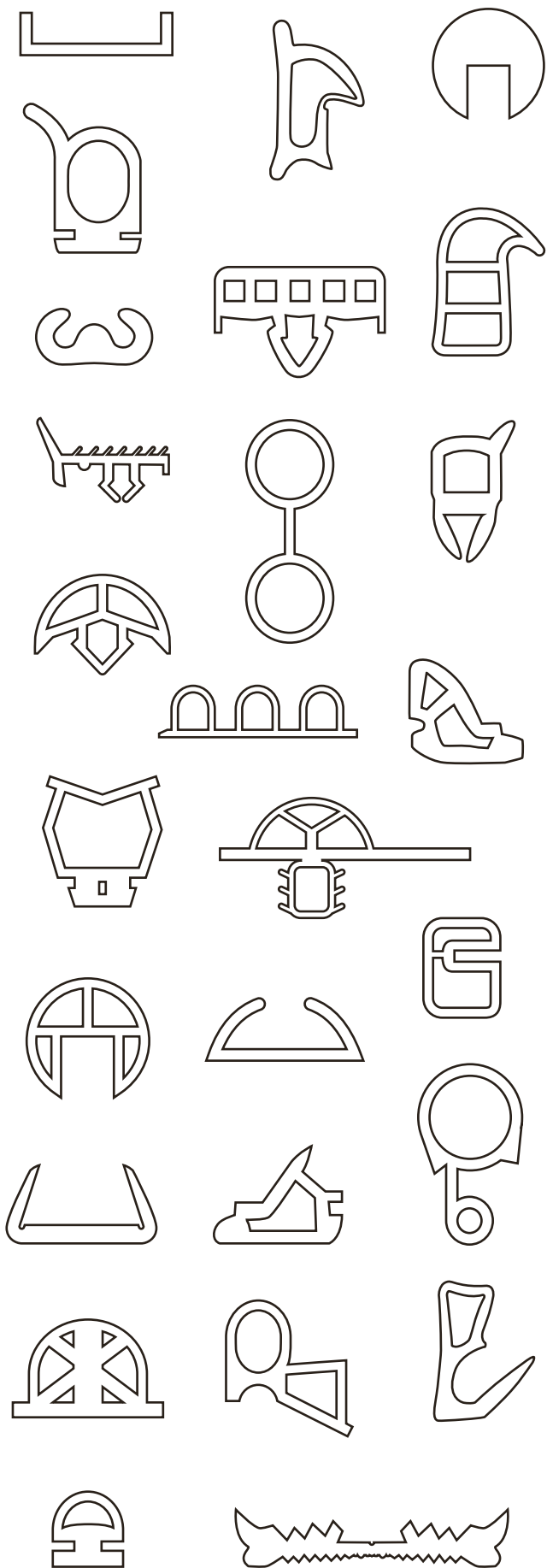


# IHR REZEPT ZUM ERFOLG



## » SPEZIALPROFILE

Diskontinuierlich hergestellte und im Dampf vulkanisierte Profile sind eine Kernkompetenz unseres Unternehmens.



Wir verfügen über eine optimale Kombination aus Mischungs- und Produktions-Know-how und bieten unseren Kunden von der Mischungsentwicklung bis zum fertigen Profil alles aus einer Hand.

Mit unseren Anlagen sind wir perfekt ausgestattet für anspruchsvolle Märkte, die ein hohes Qualitätsniveau und eine kurze Zeitspanne vom Entwicklungsstart bis zur Serienfertigung verlangen.

- » Maschinen-/Anlagenbau
- » Transport-/Bahnindustrie
- » Elektrotechnik/Präzisionsinstrumente
- » Energie/Wasserversorgung
- » Chemieindustrie
- » Lebensmittelindustrie
- » Infrastruktur
- » Wartung/Reparatur

**Compounds**   
*rubber solutions*



Compounds AG  
 Barzloostrasse 1  
 8330 Pfäffikon ZH

Telefon +41 44 953 34 00  
 Fax +41 44 953 34 01

info@compounds.ch  
 www.compounds.ch

## PRODUKTION

Modernste Anlagen und Technologien stellen eine wirtschaftliche und umweltverträgliche Herstellung unserer anspruchsvollen kundenspezifische Profillösungen sicher. Zu unseren Stärken für Ihre individuellen Bedürfnisse zählen der Werkzeugbau und dessen Anpassung an der spezifischen Mischung intern im Hause.

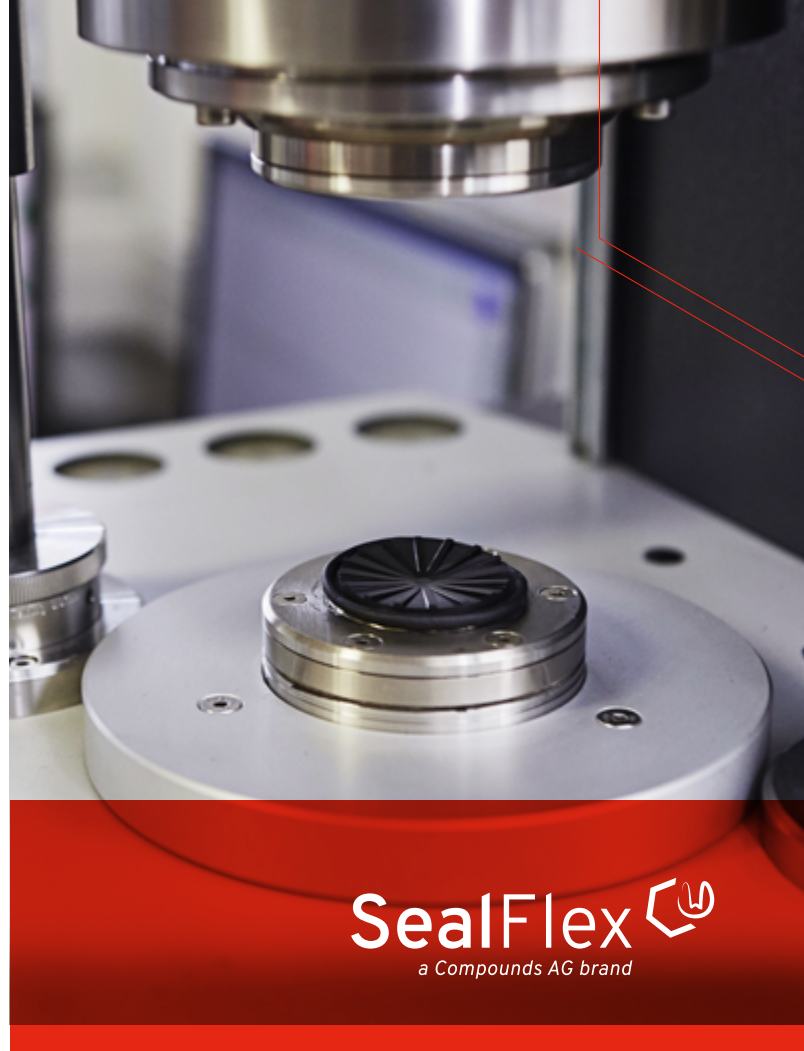
Das Profilwerkzeug (Matrize) erzeugt die gewünschte Profilkontur. Die Geometrie des Profilwerkzeuges unterscheidet sich von der Geometrie des Endproduktes, da es bei der Extrusion zu einer Quellung der Gummimischung kommt. Die Herstellung der Profilwerkzeuge bedarf daher viel Erfahrung.

Für verschiedene Anwendungen werden Gummiprofile zu vulkanisierten Rahmen (Eckenvulkanisation) und Ringen (Stoßvulkanisation) gefügt. Diese Arbeitsgänge finden ebenfalls mittels Injektionspressen statt. Dazu werden die fertigen Profile zuerst auf entsprechende Längen geschnitten und in die Vulkanisationsform geschoben. Für die Eck- und Stoßvulkanisation wird in der Regel eine spezielle niedrig viskose Düsmischung verwendet. Diese Düsmischung wird in geschmolzener Form in das geschlossene Werkzeug injiziert und anschließend vulkanisiert.

Vulkanisierte Rahmen haben klare Vorteile bezüglich Dichtigkeit und Lebensdauer gegenüber geklebten Rahmen. Unsere Konfektionierungsabteilung kann auch Metallventilen in aufblasbaren Rahmen oder Ringen einbauen.

## DIENSTLEISTUNGEN

Wir entwickeln Compounds für spezielle Anwendungen in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden und bieten technische Unterstützung vor Ort. Details dazu finden Sie unter [www.compounds.ch](http://www.compounds.ch).



## FORSCHUNG UND ENTWICKLUNG

Die Entwicklung und Herstellung von Elastomercompounds zählt seit Jahrzehnten zur Kernkompetenz unserer Firma. Unsere Werkstoffspezialisten arbeiten kontinuierlich an der Entwicklung neuer Materialien und Verarbeitungstechnologien. Die Entwicklung massgeschneiderter Kundenlösungen und ein effizientes Rohstoffmanagement sind dabei unsere obersten Gebote.

## MESS- UND PRÜFLABORS

Modernste Maschinen, Mess- und Prüfeinrichtungen werden neben der Forschungs- und Entwicklungstätigkeit und im Fabrikationsprozess auch für Validierungs- und Zertifizierungsaufgaben eingesetzt. So können Werkstoffe in unseren Labors nach verschiedenen internationalen Normen qualifiziert werden.

## QUALITÄTSPOLITIK

Oberster Grundsatz für unser Unternehmen ist die eindeutige Ausrichtung unserer Tätigkeit auf den Markt und seine Bedürfnisse. Wir bekennen uns deshalb zu einem alle Bereiche unserer Tätigkeit umfassenden Qualitätsmanagement.

## SPEZIFIKATIONEN

- » Basis Elastomer: je nach Anwendung, diverse Gummi-, FKM- und Aflas®-Mischungen
- » Shore-Härte A: nach Wunsch
- » Vernetzung: nach Wunsch
- » Verarbeitungsmethode: Diskontinuierliche Vulkanisation im Dampf
- » Anwendung: Rohrleitungs-Dichtmanschetten, dynamische hoch beanspruchte Präzisionsteile, aufblasbare Dichtungen, Präzisions-Rundschnüre aus vielen Elastomeren, Konfektionierung von Spezialdichtungen und Rahmen
- » Extruder Durchmesser: 30 mm bis 120 mm mit Breitschlitzkopf
- » Profile Dimension: 1.5 mm bis 450 mm Breite
- » Sonstiges: gerade Vulkanisation bis 18 m Länge

## TOLERANZEN NACH E DIN ISO 3302-1:2016-10

### » Grenzabmasse für die Masse der Querschnitte nicht unterstützter Extrusionsteile

Masse in Millimeter

Nennmass		Klasse E1	Klasse E2	Klasse E3
über	bis	±	±	±
0	1,5	0,15	0,25	0,40
1,5	2,5	0,20	0,35	0,50
2,5	4,0	0,25	0,40	0,70
4,0	6,3	0,35	0,50	0,80
6,3	10,0	0,40	0,70	1,00
10	16	0,50	0,80	1,30

Masse in Millimeter

Nennmass		Klasse E1	Klasse E2	Klasse E3
über	bis	±	±	±
16	25	0,70	1,00	1,60
25	40	0,80	1,30	2,00
40	63	1,00	1,60	2,50
63	100	1,30	2,00	3,20
100	-	1,3 %	2,0 %	3,2 %



### » Grenzabmasse für die Innenmasse auf Dorn gefertigter Extrusionsteile

Masse in Millimeter

Nennmass		Klasse EN1	Klasse EN2	Klasse EN3
über	bis	±	±	±
0	4	0,20	0,20	0,35
4	6,3	0,20	0,25	0,40
6,3	10	0,25	0,35	0,50
10	16	0,35	0,40	0,70
16	25	0,40	0,50	0,80

Masse in Millimeter

Nennmass		Klasse EN1	Klasse EN2	Klasse EN3
über	bis	±	±	±
25	40	0,50	0,70	1,00
40	63	0,70	0,80	1,30
63	100	0,80	1,00	1,60
100	160	1,00	1,30	2,00
160	-	0,6 %	0,8 %	1,2 %



### » Grenzabmasse für geschnittene Längen von Extrusionsteilen

Masse in Millimeter

Nennmass		Klasse L1	Klasse L2	Klasse L3
über	bis	±	±	±
0	40	0,7	1,0	1,6
40	63	0,8	1,3	2,0
63	100	1,0	1,6	2,5
100	160	1,3	2,0	3,2
160	250	1,6	2,5	4,0
250	400	2,0	3,2	5,0

Masse in Millimeter

Nennmass		Klasse L1	Klasse L2	Klasse L3
über	bis	±	±	±
400	630	2,5	4,0	6,3
630	1000	3,2	5,0	10,0
1000	1600	4,0	6,3	12,5
1600	2500	5,0	10,0	16,0
2500	4000	6,3	12,5	20,0
4000	-	0,16%	0,32 %	0,50 %