



La société PAPI est basée au Mesnil en Thelle en Picardie, et fabrique en direct tous ses produits depuis plus de 50 ans.



PAPI spécialiste du fleurissement des collectivités, développe des produits design lumineux dans le mobilier. La société fait partie du groupe F2F leader des produits en épuration des eaux en France.

Les avantages du fleurissement rotomoulé PAPI :

Produit résistant aux chocs, insensible au gel et à la chaleur, léger et facile à transporter. Teinté dans la masse ou lumineux, parfaite résistance au UV, un service direct usine et des délais rapides.

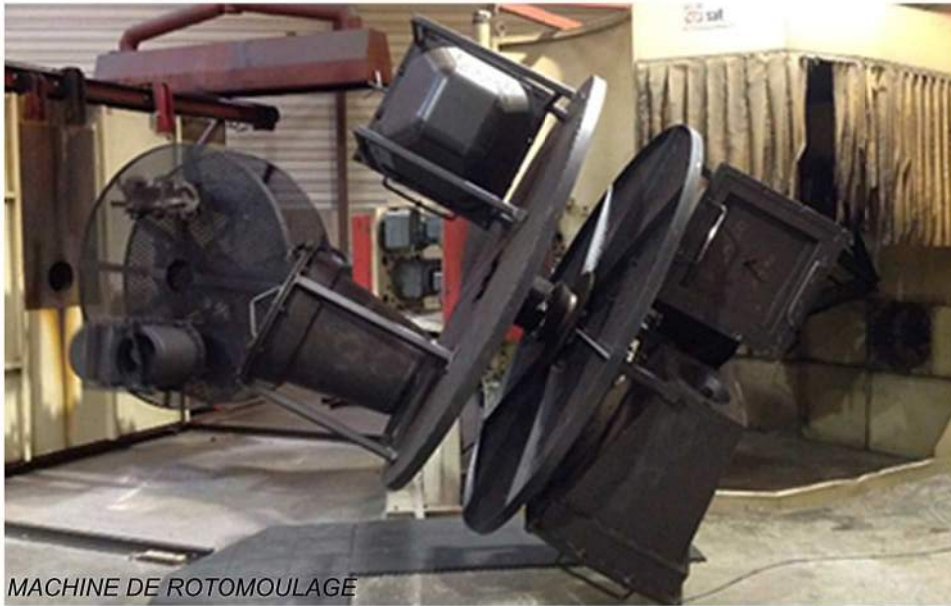
Le moulage par rotation ou rotomoulage.

Le Rotomoulage est conçu pour réaliser des corps creux de toutes dimensions à partir de résine thermoplastique en poudre mise dans un moule. Celui-ci chauffé sera mis en rotation sur un bras droit ou coudé et prendra forme.



Papi - 134, rue de la libération - 60530 Le Mesnil-en-Thelle
Tél : + 33 (0) 3 44 26 62 00 - Fax : +33 (0) 3 44 26 91 90
E-mail : info@papi.fr - www.papi.fr - Groupe F2F

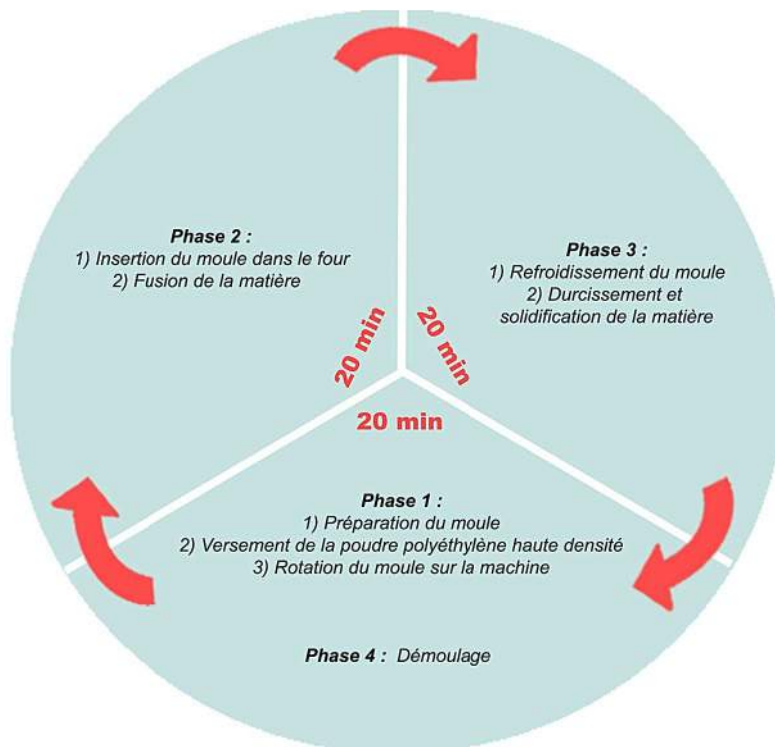
LE ROTOMOULAGE



Le moulage par rotation ou rotomoulage.

Le Rotomoulage est conçu pour réaliser des corps creux de toutes dimensions à partir de résine thermoplastique en poudre mise dans un moule. Celui-ci chauffé sera mis en rotation sur un bras droit ou coudé.

4 Phases de production :



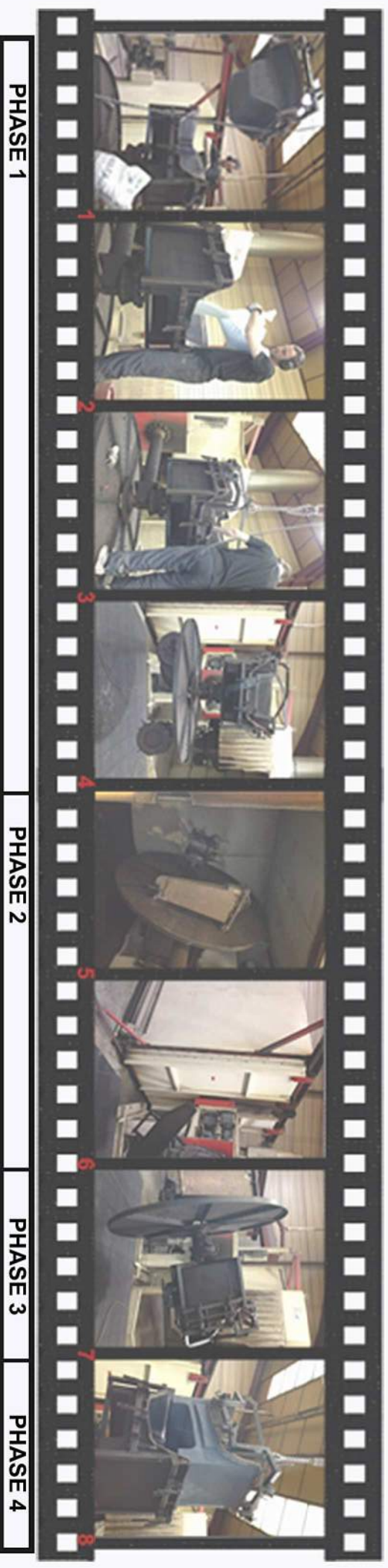
L'avantage du rotomoulage

Des épaisseurs de parois régulières pour des pièces simples ou complexes, symétriques ou asymétriques. Réalisation de pièce entièrement fermées, (ballons, citernes,...) ou des pièces creuses ouvertes (bacs, cuves, pots...)

L'épaisseur de parois varie de 2 mm à 10 mm : elle est fonction de la taille, du poids de la pièce ainsi que du plastique utilisé. L'aspect de la face extérieure est fonction du poli obtenu dans le moule, L'intérieur de la pièce peut bénéficier d'un remarquable état de surface.



LES 4 PHASES DE PRODUCTION EN IMAGE



- 1) Préparation du moule
- 2) Versement de la poudre
- 3) Fermeture du moule
- 4) Rotation de la pièce
- 5) Insertion dans le four
- 6) 20 min de chauffe
- 7) 20 min de refroidissement
- 8) démoulage

D'une façon générale, le procédé peut être décrit comme suit :

On fait tourner un moule, chargé avec le matériau thermoplastique, dans plusieurs directions de l'espace, à une vitesse faible de rotation (4 à 8 tr/min). Le moule (de taille, de forme, d'épaisseur et de matériau variables) en rotation est placé dans un four piloté par un programme de température donné. La chaleur est transférée par conduction depuis la paroi du moule vers le mélange. Pendant que le moule tourne, la poudre se déplace et tombe sous l'effet de la pesanteur, son mouvement est influencé par des facteurs tels que le frottement du matériau avec la paroi du moule et les dimensions des particules de poudre.



QUELQUES PRODUITS PAPI :

Fauteuil OLGA



Pot DESIGN



VIRGUL



Pot DECO



ONDO



Fauteuil FLO
et Boule





La société papi vous remercie de votre venue et espère que vous avez passé un agréable moment.



Aéroport Roissy Charles de Gaulle.



Papi - 134, rue de la libération - 60530 Le Mesnil-en-Thelle
Tél : + 33 (0) 3 44 26 62 00 - Fax : +33 (0) 3 44 26 91 90
E-mail : info@papi.fr - www.papi.fr - Groupe F2F