

# Rotomoulding

In rotomolding the tool is filled with material and is heated and rotated in two planes perpendicular to each other. In this way, the material contacts the inside of the tool surface and melts in an even layer to the desired thickness. Normal oven temperature is between 200-400 °C. The hot oven air heats up the tool so that the material melts to a homogeneous layer on the tool walls.

After this process, the tool is cooled in a cooling chamber is emptied and the product after processing. The molded products are stress free because the products are made in a depressurized process.

In production of a variety of products, rotomolding can compete with other manufacturing such as blow molding, injection molding and vacuum forming. Rotomolding method creates flexibility (it is quick to develop and adapt products). The tool for rotomolding is made of sheet steel or aluminum. This

# Rotationsgjutning

Vid rotationsgjutning fylls ett verktyg med materialet, värms upp och roteras i två plan vinkelräta mot varandra. På det viset får materialet kontakt med den inre verktygsytan och smälter i ett jämt lager till den önskade tjockleken. Normal ugnstemperatur är mellan 200-400 °C. Den varma ugnsluften hettar upp verktyget så att materialet smälter till ett homogent lager på verktygsväggarna.

Efter denna process kyls verktyget i en kylkammare, töms och produkten efterbearbetas. De gjutna produkterna är spänningsfria beroende på att produkterna tillverkas i ett trycklöst förfarande.

Vid produktion av en mängd olika produkter kan rotationsgjutning konkurrera med tillverkningsmetoder som formblåsning, formsprutning och vakuumformning. Rotationsgjutningsmetoden skapar flexibilitet (det går snabbt att utveckla