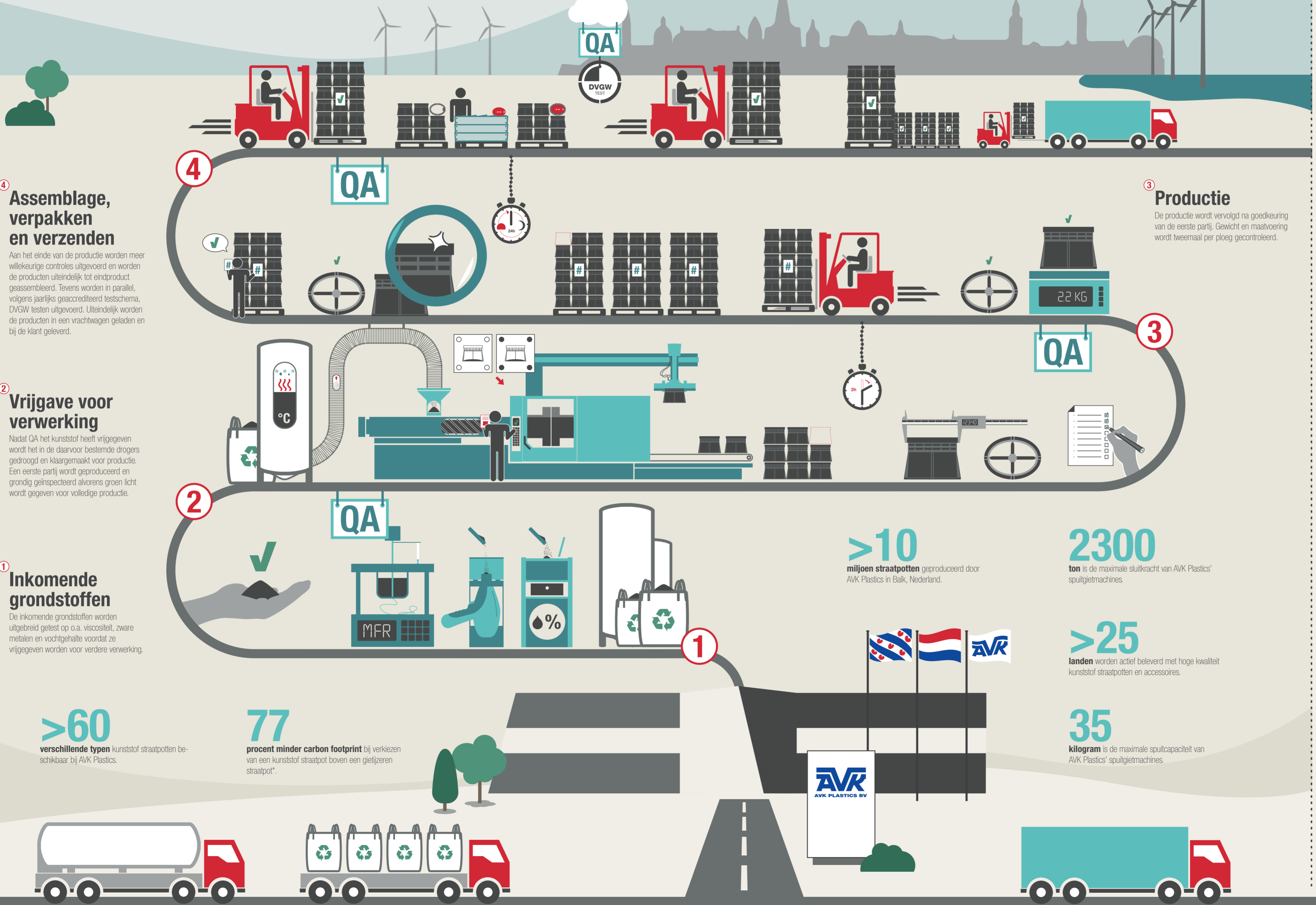
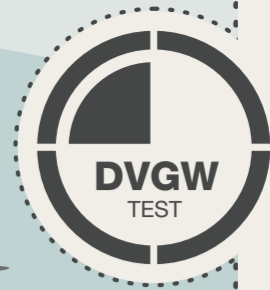


AVK Plastics Productieproces

Deze infographic illustreert het volledige productieproces van kunststof straatpotten en accessoires bij AVK Plastics



4 Assemblage, verpakken en verzenden
Aan het einde van de productie worden meer willekeurige controles uitgevoerd en worden de producten uiteindelijk tot eindproduct geassembleerd. Tevens worden in parallel, volgens jaarlijks geaccrediteerd testschema, DVGW testen uitgevoerd. Uiteindelijk worden de producten in een vrachtwagen geladen en bij de klant geleverd.

2 Vrijgave voor verwerking
Nadat QA het kunststof heeft vrijgegeven wordt het in de daarvoor bestemde drogers gedroogd en klaargemaakt voor productie. Een eerste partij wordt geproduceerd en grondig geïnspecteerd alvorens groen licht wordt gegeven voor volledige productie.

1 Inkomende grondstoffen
De inkomende grondstoffen worden uitgebreid getest op o.a. viscositeit, zware metalen en vochtgehalte voordat ze vrijgegeven worden voor verdere verwerking.

>60 verschillende typen kunststof straatpotten beschikbaar bij AVK Plastics.

77 procent minder carbon footprint bij verkiezen van een kunststof straatpot boven een gietijzeren straatpot*.

>10 miljoen straatpotten geproduceerd door AVK Plastics in Balk, Nederland.

2300 ton is de maximale sluitkracht van AVK Plastics' spuitgietmachines.

>25 landen worden actief beleverd met hoge kwaliteit kunststof straatpotten en accessoires.

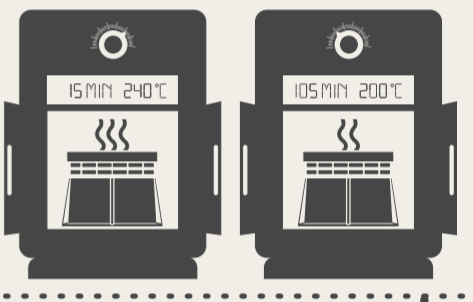
35 kilogram is de maximale spuitcapaciteit van AVK Plastics' spuitgietmachines.

DVGW testen
AVK straatpotten worden aan diverse DVGW testen onderworpen. De testen worden uitgevoerd volgens DVGW VP310-1 en -2 richtlijnen. Externe inspectie wordt jaarlijks door een onafhankelijk laboratorium uitgevoerd.

De thermoplasten gebruikt in productie moeten de volgende testen doorstaan:
• Full notch creep test (FNCT); minimale duur tot breuk = 60u.
• Chemische resistentie test; absorptie van hete olie = <10%

Na goedkeuring van de grondstof moeten de kunststof straatpotten de volgende testen succesvol ondergaan alvorens een DVGW certificaat kan worden toegekend:

Vormvastheid in hitte
De hoofdreden om de vormvastheid in hitte te testen is om zeker te stellen dat de straatpotten bestand zijn tegen de hoge temperaturen tijdens installatie in asfalt. De straatpot wordt in een oven geplaatst, eerst 15 minuten op 240 °C en daarna 105 minuten op 200 °C.



Vormvastheid onder druk
Een hete plaat (220°C) wordt met een druk van 0.15N/mm² op de straatpot gedrukt. De plaat simuleert een wals die het asfalt verdicht.

Impact sterkte
Een testgewicht van 6 kg valt van 6 meter hoogte op de bovenkant van de straatpot. Daarvoor is de straatpot 24 uur in een vriezer is geplaatst (-20 °C). De test simuleert impact weerstand gedurende winter periodes.

Kruip
Afhankelijk van type/formaat wordt gedurende 100u een zekere hoeveelheid kN op de bovenkant van de straatpot gedrukt. Dit simuleert een zware vrachtwagen die een weekend lang op de straatpot staat geparkeerd.

Dekselsterkte
Het straatpotdeksel wordt met een zekere hoeveelheid kN onder druk gebracht. De toegepaste krachten overtreffen werkelijke belasting-omstandigheden.

*berekening gebaseerd op Lifecycle Assessment Methodology volgens ISO 14040-44 norm. Voor de berekening is een fictief gietijzeren straatpot gebruikt gebaseerd op cijfers van AVK.