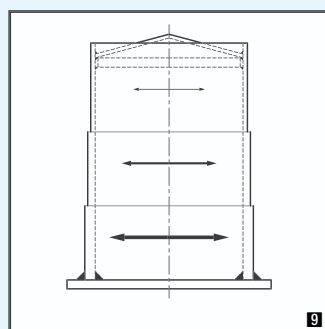
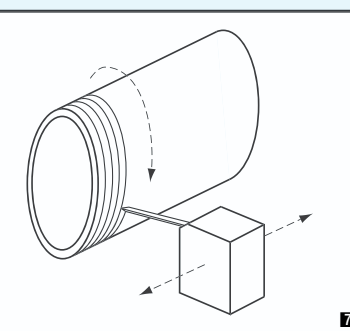


## Le varie fasi per la costruzione dei serbatoi

- La materia prima in granulo viene trasformata tramite processo di “estrazione” **1** in una striscia continua (larghezza 120 mm, spessore 5 mm) che viene avvolta attorno ad un mandrino di un predeterminato diametro **4**.



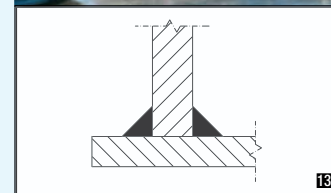
- Ad ogni passaggio il nuovo strato si fonde con il precedente (che è mantenuto in temperatura) **6** e così, grazie al movimento combinato di traslazione dell’estrusore e di rotazione del mandrino **7** gestito da un sistema computerizzato, si ottiene uno spessore omogeneo della parete senza soffiature o punti deboli **8**.



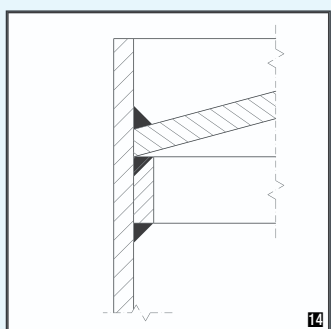
- Differenziando da zona a zona il numero di passaggi si ottengono spessori differenti determinati da un calcolo strutturale in fase di progetto in funzione delle diverse sollecitazioni previste **9**.



- Realizzato il corpo del serbatoio (un grosso “tubo” cilindrico) **10**, il fondo (ottenuto da lastre polifuse di testa) viene applicato con una saldatura in estrusione con apporto di nuovo materiale, sia internamente al cilindro che esternamente **11**. Questa operazione avviene tramite una macchina automatica che realizza una polifusione perfetta esente da possibili imperfezioni o errori umani **12**.



- Il cielo conico invece appoggia internamente su un anello di sostegno ed è saldato solo esternamente così eventuali impreviste sovrappressioni interne scaricheranno verso l’alto **14**.



- Altri accessori sono applicati per polifusione o per saldatura con apporto di ulteriore materiale **15**.

