



SÉRIE  
**RT9**

RUBBER  
IN MOTION

# #IDENTIDADE UMA TRADIÇÃO DE INOVAÇÃO



Robert Esnault Pelterie

1907 Fundação da Empresa por Robert Esnault Pelterie (R.E.P), um pioneiro da aviação.

1961 Unidade de injeção com funções separadas (tecnologia combinada com o processo de injeção de borracha)



G1

Conhecimento reconhecido



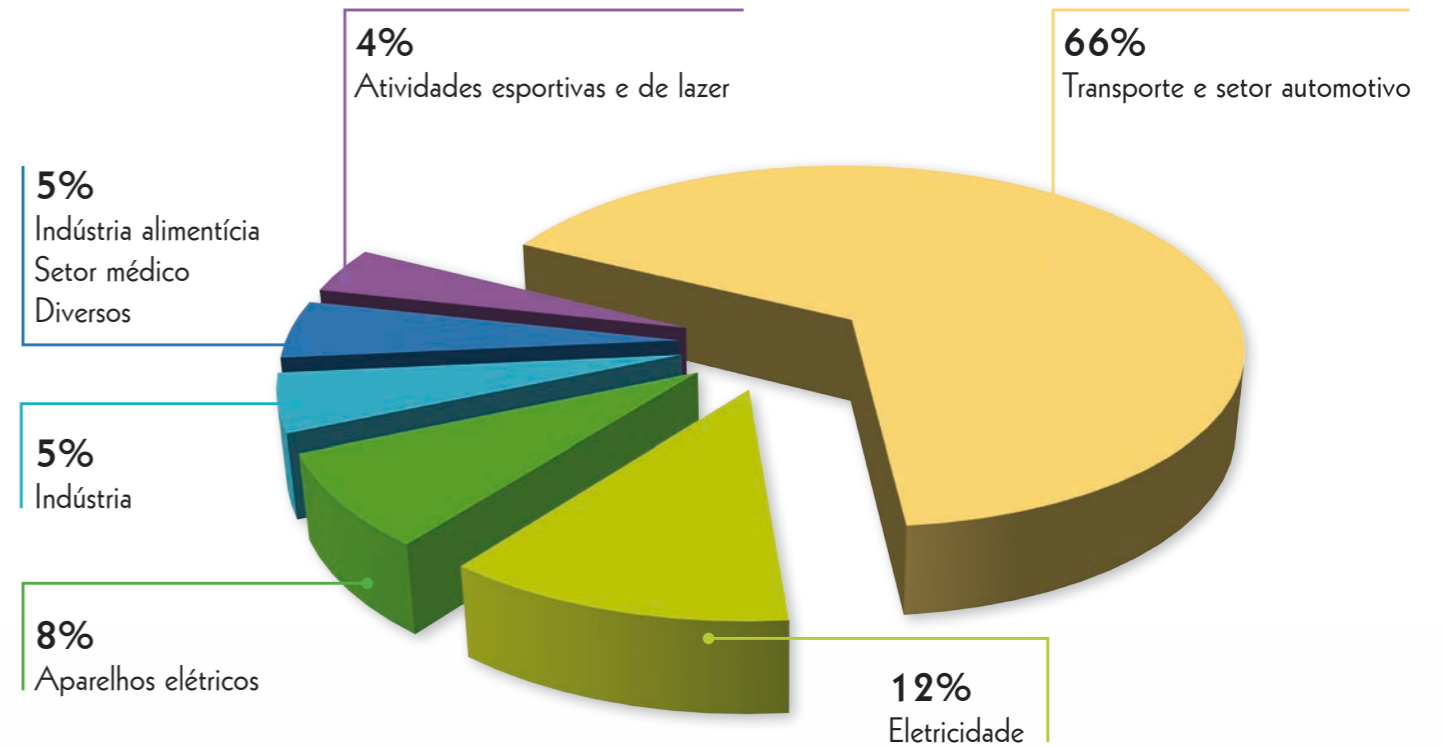
1999 Certificação ISO 9001, padrão internacional em sistemas de gestão da qualidade.



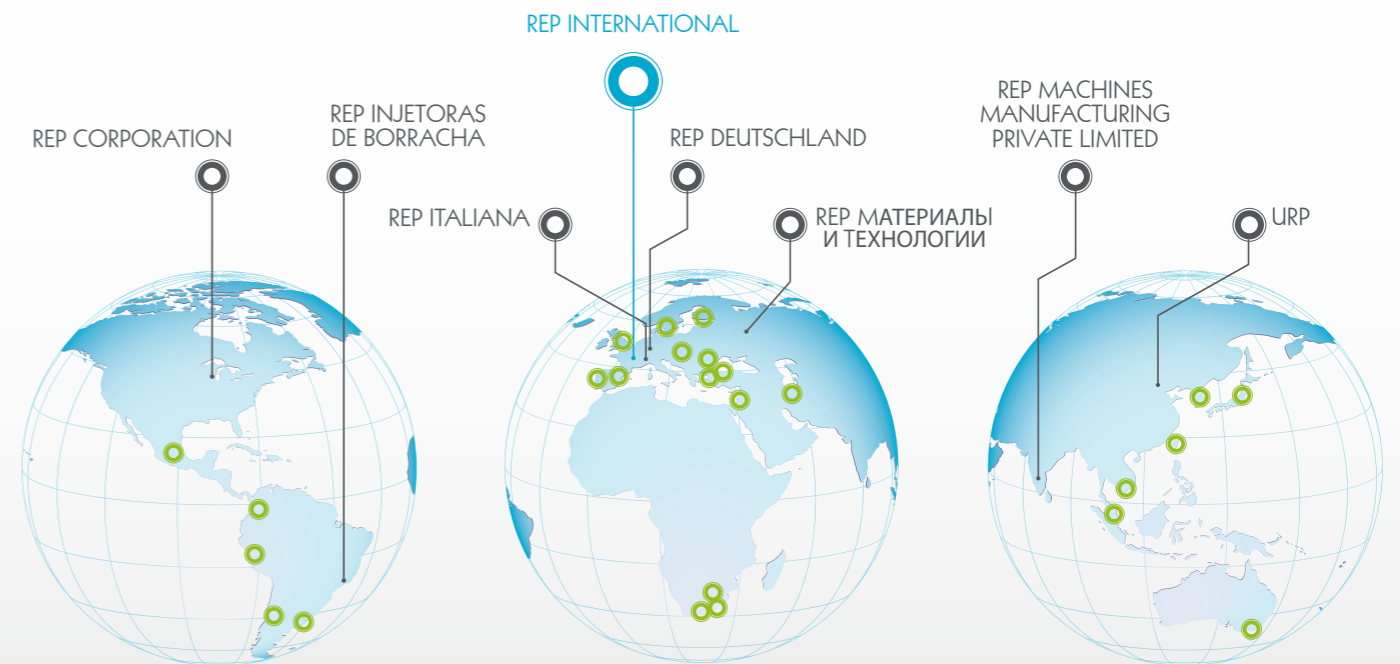
2004 Início da parceria com Tung Yu



# DISTRIBUIÇÃO DE VENDAS POR CAMPO DE ATIVIDADE



# FORNECENDO RESPONSABILIDADE LOCAL...



Disposto a cumprir os seus compromissos em termos de capacidade de resposta, o grupo REP conta com as suas subsidiárias e agentes internacionais para assegurar um serviço profissional em todo o mundo.

- ESCRITÓRIO CENTRAL
- SUBSIDIÁRIA
- AGENTE

# SOLUÇÕES INOVADORAS QUE AGREGAM VALOR



## UMA EXPERIÊNCIA INCOMPARÁVEL EM INJEÇÃO DE BORRACHA

Com mais de 70 anos de experiência na fabricação de injetoras, a REP controla perfeitamente cada etapa de produção de seus produtos.

As equipes REP disponibilizam seus conhecimentos e assessoria, oferecendo soluções destinadas a otimizar a produtividade do cliente.

# ALGUNS NÚMEROS

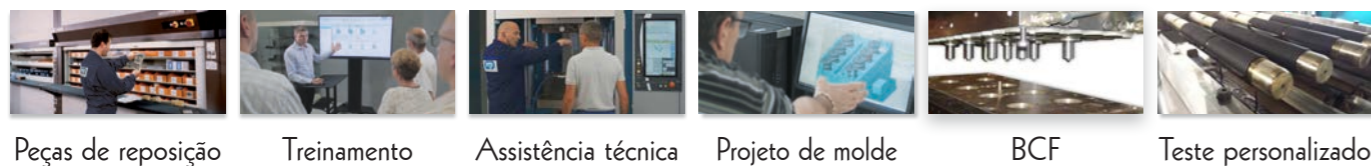
12,000 MÁQUINAS EM TODO O MUNDO

INOVAÇÃO POR MAIS DE 100 ANOS

A INJETORAS DA REP ESTÃO INSTALADAS EM 77+ PAÍSES

PRESENÇA MUNDIAL EM 5 CONTINENTES

# A DEVOÇÃO PELO SERVIÇO, NOSSA HABILIDADE NATA



## PÓS-VENDA

Uma organização multi-locais de alto desempenho:

- Assistência técnica
- Engenheiros treinados em todo o mundo
- Envio de peças de reposição em 24 horas
- Solução de problemas em tempo real
- Vários níveis de curso de treinamento

## PROCESSOS E FERRAMENTAS

Departamento de aplicações:

- Desenvolvimento de processos
- Projeto de molde
- Treinamento
- Assistência técnica no local
- Tecnologia específica (BCF, câmara fria...)
- Testes de desempenho de materiais

# TURBOCURE®: UMA DUPLA SOLUÇÃO PARA MÁXIMO DESEMPENHO

## TEMPINVERTER®

Embutido na unidade de injeção, TempInverter® homogeniza a temperatura do composto invertendo a degradação térmica no fluxo de borracha. Esta tecnologia única é usada para reduzir o tempo de vulcanização independentemente do molde instalado na injetora (sem modificar o molde).

## FILLBALANCER®

Dentro do molde, FillBalancer® reequilibra o preenchimento e a temperatura entre as cavidades (pode ser instalado em moldes existentes).

## VANTAGENS

- Tempo de vulcanização reduzido
- Tempo de injeção reduzido
- Melhor capacidade de fluxo composto
- Risco reduzido de pré-cura
- Balanceamento aprimorado entre cavidades
- Propriedades físicas aprimoradas das peças

ECONOMIA DE ATÉ 60% NO TEMPO DE  
VULCANIZAÇÃO PARA MAIOR QUALIDADE

ECONOMIA NO TEMPO DE CURA REDUZIDO



- Melhor adesão em insertos de metal
- Menos rebarba
- Menor consumo de energia
- Redução das operações manuais
- Manos refugos
- Melhor capacidade

# DESENVOLVER SOLUÇÕES PODEROSAS

## OS COMPROMISSOS DA REP

- 1 Escuta e consultoria
- 2 Capacidade de resposta, disponibilidade
- 3 Conhecimento

Uma promessa que garante qualidade de serviço otimizada e abre caminho para projetos inovadores.

“Nossa missão é oferecer diversos serviços de alta qualidade.”



## DEFINIÇÃO DAS NECESSIDADES

A REP conduz estudos de viabilidade regulares para garantir que eles conduzam seus clientes à escolha mais adequada de máquinas e soluções.

## IMPLEMENTAÇÃO DO ACORDO

Os engenheiros e técnicos da REP desenvolvem a solução mais adequada de acordo com as necessidades e requisitos do cliente.

## SUORTE PÓS-VENDA

A REP cuida do treinamento e do serviço pós-venda em todas as máquinas RT9.

# ESCOLHA DOS MELHORES PARCEIROS PARA DESENVOLVER AS MELHORES SOLUÇÕES

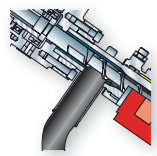
Para oferecer soluções de alto desempenho, a REP desenvolveu uma rede de parceiros tecnológicos em diversos países:

- Prestadores de serviços adicionais nas proximidades dos locais de produção.
- Parceiros tecnológicos para o desenvolvimento e integração de soluções inovadoras.



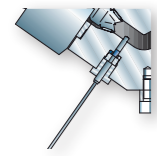
1

## A ESTRUTURA Y: UM PRINCÍPIO COMPROVADO



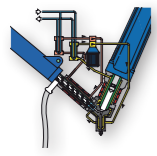
PREVENIR A QUEBRA DA TIRA DE ALIMENTAÇÃO SIGNIFICA PREVENIR PARADAS DE PRODUÇÃO.

Alimentação: Câmara de admissão com guia helicoidal e início e parada progressiva da extrusora para evitar qualquer risco de quebra da tira de alimentação.



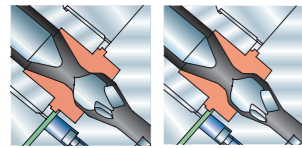
○ CONTROLE DA TEMPERATURA DE TODAS AS ÁREAS CRÍTICAS SIGNIFICA A GARANTIA DA QUALIDADE DAS PEÇAS.

Controle rigoroso da temperatura em todas as fases do processo de mistura. Sensor de temperatura do material na saída da extrusora para perfeito controle de auto aquecimento.



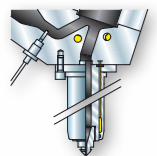
TRAZER O MATERIAL À TEMPERATURA IDEAL SIGNIFICA ECONOMIZAR TEMPO DE CICLO.

Um termostato instalado na unidade de injeção, com 2 circuitos independentes e com tempos de resposta rápidos, é usado para homogeneizar a temperatura e garantir uma regulação precisa.



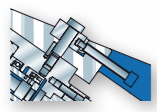
○ CONTROLE PERFEITO DA DOSAGEM SIGNIFICA EVITAR DESPÉRDIO DE MATERIAL E REBARBAÇÃO MANUAL.

A precisão da dosagem é garantida por uma válvula de retenção com um curso curto e consistente e uma vedação perfeita.



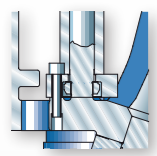
FLUXO DE MATERIAL COM BAIXAS RESTRIÇÕES SIGNIFICA EVITAR COMPOSTOS ESTRAGADOS E ESTAGNADOS.

A forma da válvula garante uma varredura eficaz e uma renovação perfeita do material a cada ciclo. O canal de injeção direta reduz as quedas de pressão da cabeça.



A FÁCIL REMOÇÃO DA EXTRUSORA SIGNIFICA MENOR TEMPO DE LIMPEZA.

No caso de compostos com viscosidade amplamente variável, o dispositivo de desacoplamento da extrusora garante uma rápida limpeza rápida do parafuso e da área da válvula de retenção.



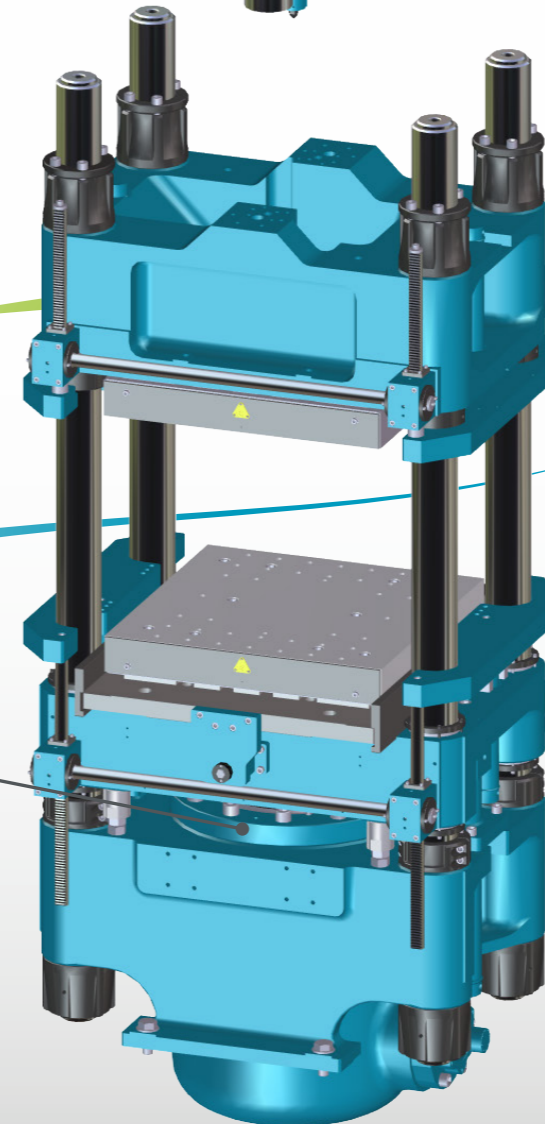
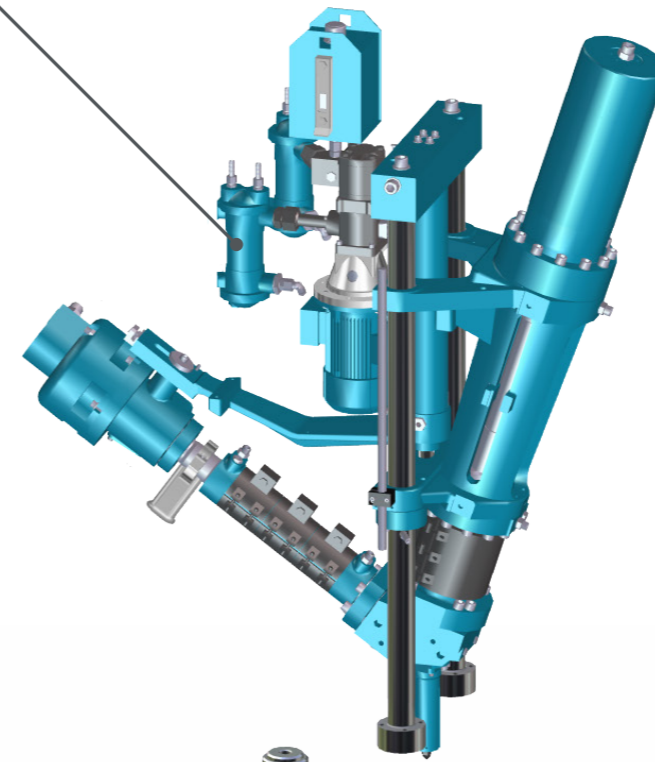
CONTROLAR A EXPANSÃO SIGNIFICA UMA VIDA ÚTIL MAIS LONGA.

A fundição transversal, "livre", montada no lado da extrusora, absorve a expansão térmica e anéis de ajuste são usados para garantir a centralização precisa da unidade de injeção.

2

## UNIDADE DE FECHAMENTO DE 2 ou 3 ESTÁGIOS

- Solução compacta de alta confiabilidade
- Espaço físico otimizado
- Altura de trabalho ergonômica
- Injeção por compressão
- Injeção por transferência



3

## HIDRÁULICA EFICIENTE

- Bomba Bosch Rexroth com eficiência energética
- Controle de circuito fechado
- Controle de temperatura PID de áreas de aquecimento / função de autoajuste



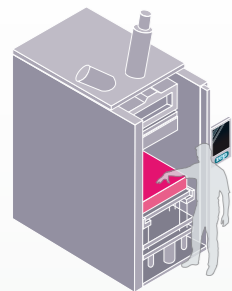
# RT9

## Padrão Japonês

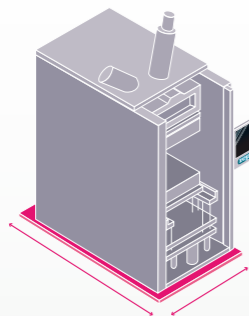


**RT9-J**  
Y20 250T

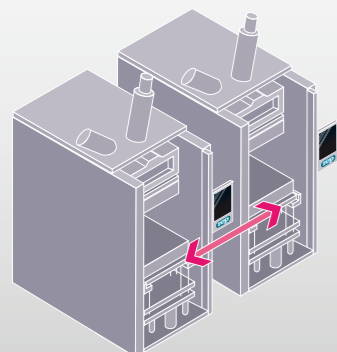
**DESIGN ERGONÔMICO**



**ESPAÇO FÍSICO**



**FRONTAL ESTREITO**



**RT9-J250**  
A nova 250T

Projetada para serviços pesados sem comprometimento do desempenho.

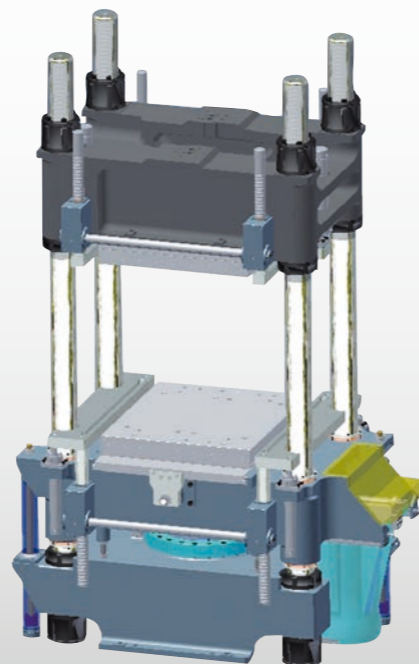


# RT9 ERGO

### SOLUÇÃO EFICIENTE

- Conceito de fechamento de 3 estágios com bloco totalmente retrátil na lateral da estrutura
- Projeto específico para transferência de força uniforme para as placas
- Nenhum fosso ou plataforma necessária para a área operacional
- Acesso ergonômico para operação
- Acesso operacional total frontal e traseiro
- Cilindro de bloqueio fechado e compacto
- Abertura de até 1050

**INJETORA ABERTA**



# RT9 RT9 400 / RT9 400 Ergo

Características técnicas

		RT9 400	RT9 400 ERGO
<b>UNIDADE DE FECHAMENTO</b>			
Forças			
Bloqueio	kN	4000	4000
Fechamento	kN	147,8	147,8
Abertura	kN	88,7	88,7
Estágios de fechamento		2	3
Cursos			
Abertura / fechamento	mm	600	600
Distância entre placas			
Sem placa deslizante	mm	700 - 1000	800 - 1050
Com placa deslizante	mm	660 - 960	760 - 1010
Distância entre colunas	mm	980 x 500	980 x 500
Altura do molde			
Mínimo sem placa deslizante	mm	100	215
Mínimo com placa deslizante	mm	60	170
Placas aquecedoras			
Largura x comprimento	mm	700 x 800	700 x 800
Potência de aquecimento	kW	2 x 12,6	2 x 12,6
Altura de trabalho sem placa deslizante	mm	1500	1010

		Y2000	Y5000	Y8500
<b>UNIDADE DE INJEÇÃO</b>				
Curso de recuo	mm	482	500	500
Força de descida	kN	125,6 / 39,7	196,3 / 61,5	196,3 / 61,5
Plastificação L/D		15	15	15
Diâmetro do parafuso	mm	40	56	56
Velocidade do parafuso	rpm	0 - 200	0 - 110	0 - 110
Saída média	cm³/min	2000	2900	2900
Potência de aquecimento	kW	2,8	6,4	6,4
Dimensões da tira	mm	45 x 10	60 x 12	60 x 12

		Y2000					Y5000					Y8500				
Diâmetro do pistão	mm	57,7	63	70,5	81,5	90	80,8	88,5	100	114	128	113	130	145		
Capacidade de dosagem	cm³	1000	1200	1500	2000	2000	2500	2500	3800	4925	5000	6400	6250	8000		
Pressão máxima	bar	3000	2500	2000	1500	1200	3000	2500	2000	1500	1200	2000	1500	1200		
Potência de aquecimento	kW	6,6					10,8					12,5				

		UNIDADE HIDRÁULICA													
Vazão máxima da bomba	l/min	100													
Pressão de trabalho máxima	bar	250													
Potência do motor	kW	37													
Capacidade do tanque	l	600													

		UNIDADE ELÉTRICA														
Potência total instalada (sem opcionais)	kW	72					80					85				

		RT9 400			RT9 400 ERGO		
		Y2000	Y5000	Y8500	Y5000		
Largura (com extrusora) x profundidade	mm	1800 (2110) x 2605	1800 (2590) x 2605	1800 (2600) x 2605	2800 (3590) x 1800		
Altura min. / máx.	mm	5050	5750	5800	5350		
Peso (sem opcionais)	kg	8680	10100	10600	10100		

		OPÇÕES													
Placa deslizante - altura	mm	40													
Ejetores hidráulicos															
Ejetores laterais superiores	mm	250													
Ejetores laterais inferiores	mm	250													
Força (para fora)	kN	62													

		RT9 150										RT9 250 / RT9-J250										RT9 500										RT9 800																																																											
<b>UNIDADE DE FECHAMENTO</b>																																																																																											
Forças																																																																																											
Bloqueio	kN	1500										2500										5000										8000																																																											
Fechamento	kN	91,6										91,6										231										215																																																											
Abertura	kN	56,7										56,7										138,6										161																																																											
Estágios de fechamento		2										2										2										2																																																											
Cursos																																																																																											
Abertura / fechamento	mm	400										400										600										700																																																											
Distância entre placas																																																																																											
Sem placa deslizante	mm	450 - 600										500 - 650										700 - 1000										800 - 1200																																																											
Com placa deslizante	mm	420 - 570										460 - 610										660 - 960										755 - 1155																																																											
Distância entre colunas	mm	650 x 250										710 x 350										1135 x 435										580 x 1230																																																											
Altura do molde																																																																																											
Mínimo sem placa deslizante	mm	50										100										100										100																																																											
Mínimo com placa deslizante	mm	20										60										60										55																																																											
Placas aquecedoras																																																																																											
Largura x comprimento	mm	450 x 510										570 x 630										800 x 800										1000 x 1000																																																											
Potência de aquecimento	kW	2 x 6,4										2 x 9										2 x 15,6										2 x 26																																																											
Altura de trabalho sem placa deslizante	mm	1110										1060 (J TYPE 1110)										1550										1720																																																											
<b>UNIDADE DE INJEÇÃO</b>		Y1000										Y1000										Y2000										Y2000										Y5000										Y8500										Y5000										Y8500										Y11000									
Curso de recuo	mm	385										385										482										482										500										500										500										500										500									
Força de descida	kN	49										49										125,6/39,7										125,6/39,7										196,3/61,5										196,3/61,5										196,3/61,5										196,3/61,5										196,3/61,5									
Plastificação L/D		15										15										15										15										15										15										15										15										15									
Diâmetro do parafuso	mm	32										32										40										40										56										56										56										56										56									
Velocidade do parafuso	rpm	0 - 250										0 - 290										0 - 200										0 - 200										0 - 110										0 - 110										0 - 110										0 - 110										0 - 110									
Saída média	cm <sup>3</sup> /min	1000										1000										2000										2000										2900										2900										2900										2900										2900									
Potência de aquecimento	kW	2,3										2,3										2,8										2,8										6,4										6,4										6,4										6,4										6,4									
Dimensões da tira	mm	35 x 6,5										35 x 6,5										45 x 10										45 x 10										60 x 12										60 x 12										60 x 12										60 x 12										60 x 12									
Injeção																																																																																											
Diâmetro do pistão	mm	46	50,5	56	65	73	46	50,5	56	65	73	57,7	63	70,5	81,5	90	57,7	63	70,5	81,5	90	80,8	88,5	100	114	128	113	130	145	80,8	88,5	100	114	128	113	130	145	113	130	145	113	130																																																	
Capacidade da dosagem	cm <sup>3</sup>	500	600	740	1000	1000	1260	1250	500	600	740	1000	1000	1260	1250	1000	1200	1500	2000	2000	2700	2500	1000	1200	1500	2000	2000	2700	2500	2500	3080	3800	4925	5000	6400	6250	8000	6400	8500	10600	2500	3080	3800	4925	5000	6400	6250	8000	6400	8500	10600	8500	11000																																						
Pressão máxima	bar	3000	2500	2000	1500	1200	3000	2500	2000	1500	1200	3000	2500	2000	1500	1200	3000	2500	2000	1500	1200	3000	2500	2000	1500	1200	3000	2500	2000	1500	1200	3000	2500	2000	1500	1200	3000	2500	2000	1500	1200	3000	2500	2000	1500	1200	3000	2500	2000	1500																																									
Potência de aquecimento	kW	3,4										3,4										6,6										6,6										10,8										12,5										10,8										12,5										20									
<b>UNIDADE HIDRÁULICA</b>																																																																																											
Vazão máxima da bomba	l/min	40										63										100										100																																																											
Pressão de trabalho máxima	bar	250										250										250										250																																																											
Potência do motor	kW	15										22										37										37																																																											
Capacidade do tanque	l	400										400										800										1200																																																											
<b>UNIDADE ELÉTRICA</b>																																																																																											
Potência total instalada (sem opcionais)	kW	36										48										52										81										86										91										81										86										117									
<b>REQUISITOS DE ESPAÇO</b>																																																																																											
Largura (com extrusora) x profundidade	mm	1630 (1896) x 2190										2700 (2960) x 1700 (J TYPE 1655 (1915) x 2150)										2300 (2800) x 1700 (J TYPE 1655 (2181) x 2150)										2600 (2780) x 2100										2600 x 2100										2600 (3280) x 2100										3000 x 2700										3000 (3580) x 2700										3000 (3600) x 2700									
Altura min. / máx.	mm	3965										4000										4600										5300										5840										5960										6240										5960 - 6360										6760 - 7160									
Peso (sem opcionais)	kg	5580										7530										8090										7530										15880										16680										17200										18000										24980									
<b>OPÇÕES</b>																																																																																											
Placa deslizante - altura	mm	30										40										40										45																																																											
Ejetores hidráulicos																																																																																											
Ejetores laterais superiores	mm	230										230										250										350																																																											
Ejetores laterais inferiores	mm	230										230										250										350																																																											
Força (para fora)	kN	40										40										62										120																																																											

Os dados aqui apresentados não são vinculativos e reservamos o direito de efetuar quaisquer modificações necessárias para a melhoria dos nossos produtos.

	Incluso	Opcional padrão	Opcional especial
<b>SEGURANÇA</b>			
S1	✓		
Carenagem completa – segurança de acesso frontal por cortinas de luz	✓		
Projeto de carenagem CE		✓	
Segurança de acesso traseiro por cortinas de luz		✓	
Extensão de carenagem frontal		✓	
Extensão de carenagem traseira		✓	
Design de fácil manutenção	✓		
<b>UNIDADE DE INJEÇÃO</b>			
Unidade de injeção em forma de Y, com funções separadas, plastificação e injeção, para preparação eficiente e precisa do composto – Termostador a óleo dedicado e integrado para rápida resposta e homogeneização das temperaturas	✓		
Verificação da temperatura do composto em tempo real durante a fase de plastificação por termopar integrado	✓		
Termostador a óleo - EXTRUSORA - circuito de resposta rápida independente com vazão constante	✓		
Termostador a óleo - INJEÇÃO - circuito independente de resposta rápida com vazão constante	✓		
Bico termorregulado a óleo	✓		
Bico equipado com disjuntores térmicos	✓		
Bico refrigerado		✓	
Ajustes de temperatura por controle de circuito fechado PID	✓		
Contrapressão	✓		
Pressão de injeção: 1.500 bar	✓		
Pressão de injeção específica = 2.000 bar		✓	
Pressão de injeção específica = 2.500 bar		✓	
Capacidade estendida de injeção específica		✓	
Tempinverter®		✓	
Pré-disposição para pistão alimentador de silicone		✓	
Pistão alimentador de silicone – 10 litros		✓	
Recuo automático do cabeçote – no final da injeção ou tempo programado / função de decompressão de pressão BCF	✓		
Abaixar com força total	✓		
<b>UNIDADE HIDRÁULICA</b>			
Hidráulica de economia de energia – com bomba de vazão variável e eletrônica integrada proporcional	✓		
Vazão proporcional e acionamento de pressão	✓		
Controle de circuito fechado	✓		
Motorizada para garantir vazão e pressão total	✓		
<b>FUNÇÕES</b>			
IHM intuitiva e amigável – Interface de tela colorida de toque de 10"	✓		
Função de injeção por compressão	✓		
Função de injeção por transferência	✓		
Desgaseificação volumétrica (durante as fases de injeção)	✓		
Desgaseificação atrasada (após as fases de injeção)	✓		
3 velocidades de injeção	✓		
Controle de limitação de pressão programável durante a fase dinâmica de injeção	✓		
2 pressões de retenção (fase estática)	✓		
Retardo de extrusora programável	✓		
Tempo de vácuo programável antes da fase de extrusão	✓		
Indicadores de pressão em tempo real via IHM.	✓		
Porta USB		✓	
Salvar molde via porta USB		✓	
Acesso ao parâmetro bloqueável por senha	✓		
Função gráfica em tempo real para análise de processos.	✓		
Memória de moldes – 100 moldes	✓		
Memória de moldes estendida – 500 moldes		✓	
Contador de ciclo integrado	✓		
Contador de ciclo reinicializável integrado	✓		
Relógio de pré-aquecimento diário / semanal programável	✓		
Página de manutenção – com páginas dedicadas para verificações de variáveis e ajustes de componentes	✓		
Ar-condicionado no painel elétrico		✓	

	Incluso	Opcional padrão	Opcional especial
<b>UNIDADE DE FECHAMENTO</b>			
Espaço físico reduzido	✓		
Abertura especial			✓
Curso de fechamento / abertura especial			✓
Mesas aquecedoras especiais		✓	✓
Ranuras em "T" nas mesas aquecedoras		✓	
Cursos de fechamento controlados por transdutor linear	✓		
Design de colunas com paralelismo ajustável	✓		
Projeto de fundição transversal de alta rigidez com baixa distorção	✓		
Pistão de bloqueio totalmente vedado	✓		
Função de re bloquei automático		✓	
Deteção de segurança de molde com prevenção de danos	✓		
Fixações de engate rápido nas placas (padrão europeu)			✓
Ejetores hidráulicos superiores – sincronização mecânica por cremalheira e colunas		✓	
Ejetores hidráulicos inferiores – sincronização mecânica por cremalheira e colunas		✓	
Cursos de ejtores hidráulicos controlados por transdutor		✓	
Sincronização mecânica reforçada		✓	
Placa 50% deslizante		✓	
Placa 100% deslizante		✓	
Curso especial na placa deslizante			✓
Pré-disposição para movimento hidráulico auxiliar n° 1		✓	
Pré-disposição para movimento hidráulico auxiliar n° 2		✓	
Pré-disposição para movimento hidráulico auxiliar n° 3			✓
Pré-disposição para movimento pneumático auxiliar n° 1			✓
Dispositivo de desmoldagem superior traseiro incluindo ejeção central			✓
Deslizamento manual de placas / placas duplas			✓
Estrutura deslizante nos ejtores - 2 áreas de trabalho			✓
Pré-disposição para vácuo		✓	
Bomba de vácuo		✓	
Vacuômetro		✓	
Iluminação interna da injetora		✓	
Zona de aquecimento de temperatura – controlada por PLC com regulação PID	✓		
Placas de dispersão de baixa temperatura – com função de autoajuste PID	✓		
Zona de aquecimento auxiliar n° 1		✓	
Zona de aquecimento auxiliar n° 2		✓	
Zona de aquecimento auxiliar n° 3			✓
Zona de aquecimento auxiliar n° 4			✓
Placas isolantes especiais (sem amianto)	✓		
Placas isolantes de baixa dispersão térmica	✓		
<b>PACOTE BCF</b>			
Pré-disposição para B.C.F.		✓	
Termostador a óleo - BLOCO BCF - circuito independente de resposta rápida com fluxo constante		✓	
Termostador a óleo - BICOS BCF - circuito independente de resposta rápida com fluxo constante		✓	



## VERSÃO LSR

Uma unidade de injeção especialmente projetada para borracha de silicone líquido também está disponível.



## VERSÃO COM PISTÃO ALIMENTADOR DE SILICONE

O pistão alimentador de silicone da REP permite o processamento de silicone pastoso (HTV). Mudar da borracha para o silicone é fácil e rápido.



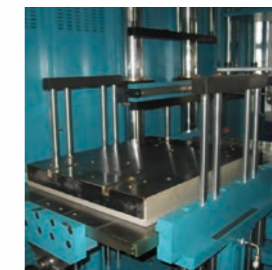
## RT9 800 L25



## ACESSO FRONTAL E TRASEIRO



## PLACA DESLIZANTE



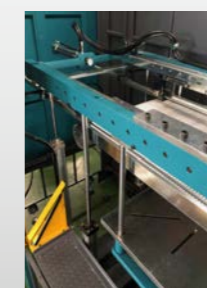
## KIT DE DESMOLDAGEM FRONTAL 2RT OU 3RT



## COM MESA DUPLA



## KIT DE DESMOLDAGEM TRASEIRO





## INDÚSTRIA AUTOMOTIVA

- Pneumática (válvula - bexiga)
- Protetores (tampa da vela de ignição - tampa contra poeira - tampa da junta esférica - folo - anel isolante)
- Amortecedor (amortecedor de metal / borracha - amortecedor de borracha)
- Peças do motor (mangueira - vedação de lábio - vedação da cabeça do cilindro - vedação da caixa - vedação da haste da válvula - peças de freio)
- Vedação (moldagem angular - vedação de vidro)
- O-ring - Lâmina do limpador - Sistema de exaustão



## INDÚSTRIA DE VEDAÇÃO DE PRECISÃO



## ELETRICIDADE

- Distribuição de energia
- Isolador e para-raios
- Anel isolante



## DIVERSOS

- Depenador de frango
- Manga de ordenha
- Válvula e corpo da válvula
- Vedação do tubo
- Bico de mamadeira
- Cateter
- Rolha farmacêutica
- Êmbolo farmacêutico
- Junta de folo da porta
- Mangueira
- Anel isolante
- Botas de borracha
- Móveis de escritório
- Roda
- Esportes e lazer
- Ferrovias
- Peças de mineração
- Estator de bomba





**ALEMANHA**  
REP Deutschland

Sauergasse 5-7  
69483 WALD-MICHELBAACH

Tel.: +49 (0) 6207 9408.0  
Fax: +49 (0) 6207 9408 29

**BRASIL**  
REP Injetoras de Borracha

Rua Glicério, 102  
Cidade Jardim Cumbica  
07180-150 Guarulhos - SP

Tel.: +55 11 4125 7950  
Fax: +55 11 4125 6525

**CHINA**  
URP

No.58 Hehua Road,  
LANGFANG ETDZ, Hebei province

Tel.: +86 316 6079075

**ESTADOS UNIDOS**  
REP Corporation

310 Katom Drive  
KODAK, Tennessee 37764

Tel.: +1 847 697 7210  
Fax: +1 847 697 6829

**ÍNDIA**  
REP Machines Manufacturing Private Limited

Plot No. 112, 4th Road,  
Jigani Industrial Area, II Phase  
Anekal Taluk,

BANGALORE,  
Karnataka - 562106

Tel.: 00919845390426  
repindia@repinjection.com

**ITÁLIA**  
REP Italiana

Via Galileo Ferraris 16/18  
10040 DRUENTO (TO)

Tel.: +39 (0) 11 42 42 154

**RÚSSIA**  
REP Materials and Technologies

Office 701,  
20 Zeleny avenue,  
111397, MOSCOW

Tel./Fax: +7 (495) 708 4486



**REP international**

15 rue du Dauphiné  
69964 CORBAS  
FRANÇA

☎: +33 (0) 4 72 21 53 53  
☎: +33 (0) 4 72 51 22 35  
✉ commercial@repinjection.com

[www.repinjection.com](http://www.repinjection.com)

**RUBBER**  
IN MOTION

