

# Leitpfosten

für Deutschland und Europa

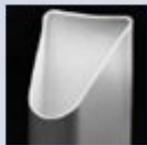
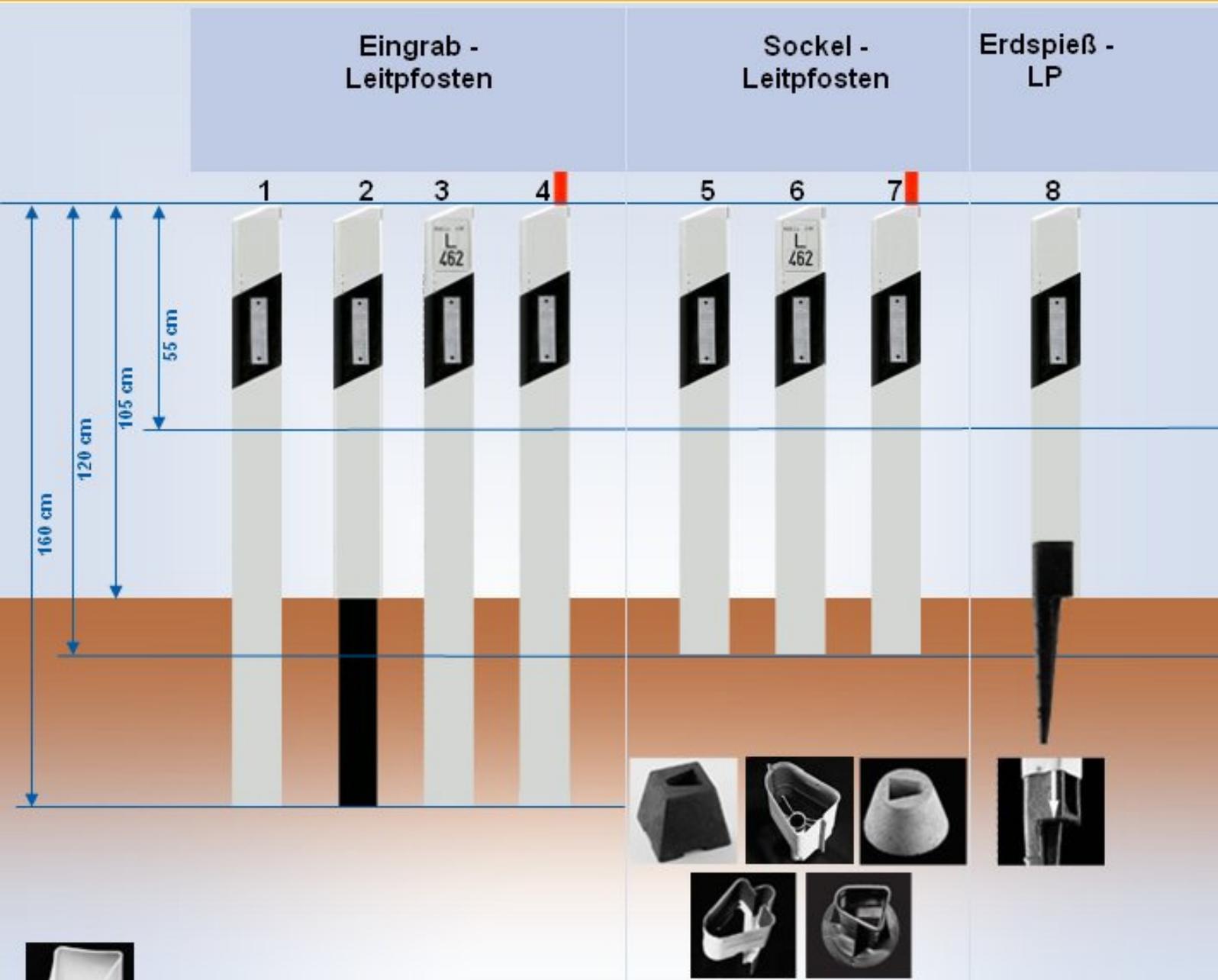


Ihr Partner für Leitpfosten,  
Stationszeichen & Reflektoren



Plastimat GmbH

# Übersicht



Hohlprofil



Kreuzprofil



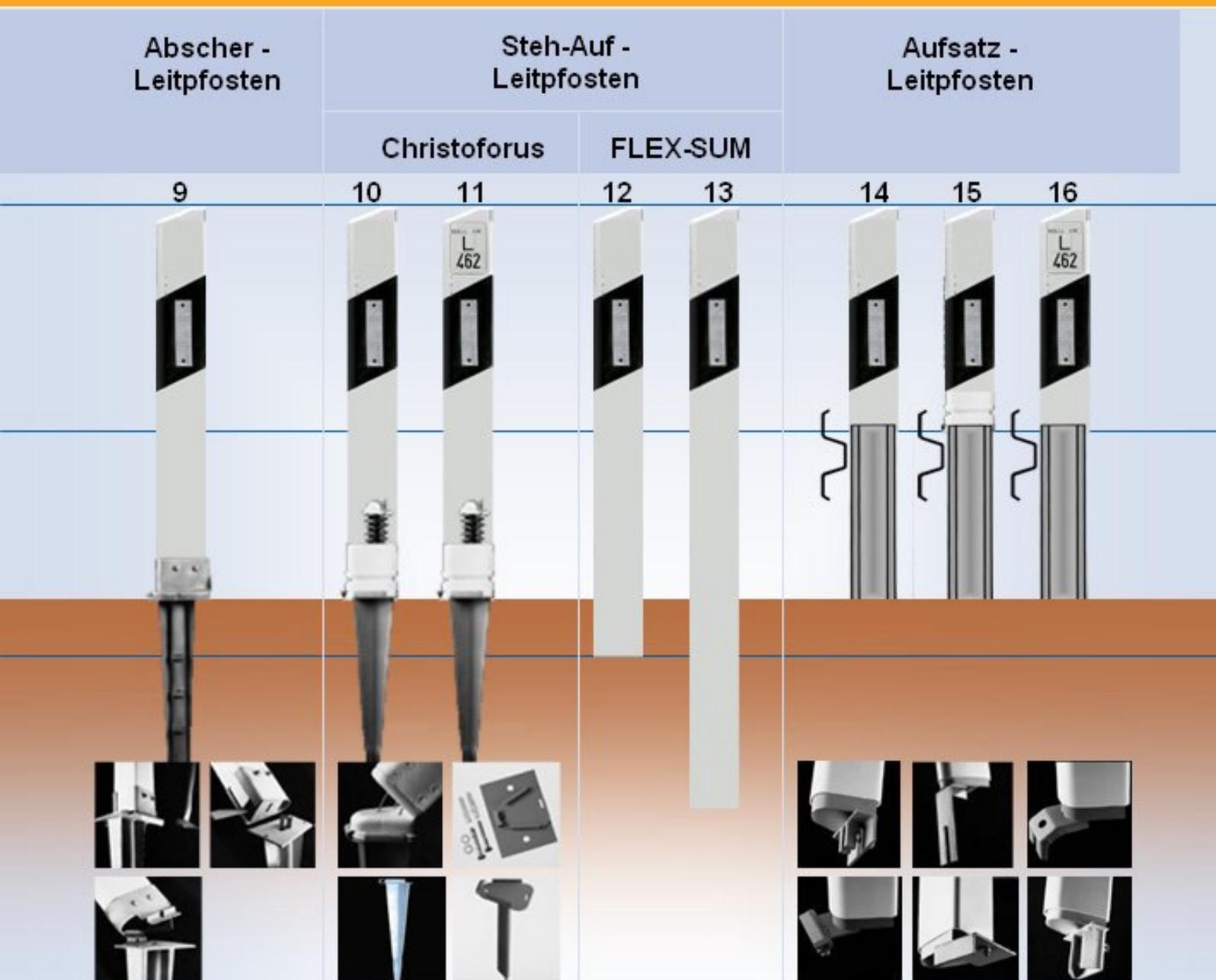
Rohrkern



Profilkern

Nr	Bezeichnung	Länge	Hohlprofil	Kreuzprofil	Rohrkern	Profilkern
1	Eingrab-LP	160 cm	•	•	•	•
2	Eingrab-LP (105) mit Profilkern	160 cm				•
3	Eingrab-LP mit Vertiefung f. Stationierung	160 cm		•		
4	Eingrab-LP mit Schneestange	160 cm		•		
5	Steck-LP	120 cm	•	•	•	•
6	Steck-LP mit Vertiefung f. Stationierung	120 cm		•		
7	Steck-LP mit Schneestange	120 cm		•		
8	Erdspieß-LP	105 cm	•			

# Straßenleitpfosten nach HLB 57 / DIN EN 12899-3



Nr	Bezeichnung	Länge	Hohlprofil	Kreuzprofil	Rohrkern	Profilkern
9	Abscher-LP	105 cm	•	•	•	•
10	Steh-Auf-LP Christoforus	105 cm	•			
11	Steh-Auf-LP Christoforus mit Vertiefung	105 cm	•		•	
12	Steh-Auf-LP FLEX-SUM	120 cm	•			
13	Steh-Auf-LP FLEX-SUM	160 cm	•			
14	Aufsatz-LP	55 cm	•			•
15	Aufsatz-LP mit Steh-Auf-Funktion	55 cm	•			
16	Aufsatz-LP mit Vertiefung f. Stationierung	55 cm	•			

# Leitpfosten aus umweltfreundlichem Niederdruck-Polyethylen

Plastimat Leitpfosten werden aus umweltfreundlichen Niederdruck-Polyethylen hergestellt. UV-stabilisiert und in einer Mindestwanddicke von 3mm können unsere Pfosten kostengünstig und genau auf Kundenanforderung produziert werden.

## **Spritzgießtechnik**

In diesem Verfahren werden weltweit die meisten und präzisesten Artikel hergestellt. Alle Parameter sind exakt herstellbar. In diesem Produktionsverfahren für Leitpfosten wird gegenüber dem Blas-/Extrusionsverfahren ein Material gewählt, welches minimal härter ist, dadurch aber eine so „glatte“ Außenhaut hat, dass der Pfosten wesentlich weniger verschmutzt als ein geblasener Leitpfosten. Der „saubere“ Pfosten erfüllt seine Aufgaben – besonders in der dunklen Jahreszeit – optimal.

## **Extrusionstechnik**

In diesem Produktionsverfahren wird ein Pfostenprofil, hohl oder mit Kreuzversteifung mit einer gleichmäßigen Wandstärke „gezogen“. Für das Extrusions- und Blasverfahren ist das Material identisch. Sie kennen das Extrusionsverfahren vom herstellen von Rohren usw. Auch hier ermöglicht das Verfahren eine ebene, fast glatte Außenhaut. Bei der Endlos-Produktion wird der Pfosten in der gewünschten Länge abgesägt. Das Endstück aus identischem Material – die Kappe – wird entweder –im Heißverfahren – bei Schmelztemperatur angeschweißt, so dass Pfosten und Kappe später eine Einheit bilden, oder es wird mit zusätzlichem, identischen Material angespritzt.

## **Plastimat ist der einzige Hersteller von Leitpfosten, der alle gängigen Produktionsverfahren einsetzt**

Auch hier ist der Pfosten als Endprodukt homogen verbunden, ohne Qualitätsunterschiede in seiner gesamten Länge. Das Kreuzprofil ist eine Einheit und natürlich in sich stabiler als ein Hohlprofil oder als ein Hohlprofil mit Aussteifung.

## **Blasstechnik**

Das Blasverfahren ist die kostengünstigste Herstellungsart. Ein temperierter weicher Schlauch wird zwischen zwei Werkzeughälften gefahren. Die schwarze „Bake“ aus Folie, wird von einem Roboter eingelegt, dann fahren die Werkzeughälften zusammen. Lufternadeln stechen in den Schlauch und „blasen“ von innen den Schlauch an die Außenkontur. Die unterschiedliche Streckung verursacht die ca. 10-prozentigen Materialunterschiede. Die „Restluft“ ergibt die feinen Markierungen auf der Oberfläche des Leitpfostens.

Der größte „Feind“ aller Kunststoffe sind UV-Strahlen. Deswegen ist eine optimale UV-Stabilisierung immer ein wichtiger Bestandteil der Produktion.

Achtung: PE hat einen Schwund beziehungsweise eine Ausdehnung von bis zu 2%. (Bei 100mm Breite sind 102mm möglich.) Deshalb ist eine Berücksichtigung von 2% Toleranz immer empfehlenswert.

## **Leitpfosten Flex-Sum aus EPDM**

Dieser Pfosten wird ebenfalls im Blasverfahren hergestellt. Das spezielle Material zieht bei der Produktion seine Außenhaut glatt. Der synthetische Kautschuk ermöglicht es, dass die Pfosten auch nach dem Überfahren durch ein Fahrzeug mit hoher Geschwindigkeit keinen Schaden nehmen und sich wieder aufrichten. Auch am Fahrzeug entstehen keine Schäden. Der Flex-Sum-Pfosten entspricht ideal den steigenden Anforderungen im Straßenverkehr mit geringeren Folgekosten für die Unterhaltung. Das Material ist recycelbar.

# Reflektoren

## Leitfosten-Reflektoren in Weiß oder Orange



### Swareflex Glasperlen-Reflektoren

Lebensdauer und 180° Reflektion sind unübertroffen  
BASt.-Nr. 7598/7698



### PMMA Kammer-Reflektoren

Länderspezifische Reflektoren sind ebenfalls verfügbar  
BASt.-Nr. 1881

## Schutzplanken-Reflektoren mit Metall oder Kunststoffhalterung



### PMMA Kammer-Reflektor rund für Profil A oder B



### Swareflex Reflektor Trapezform für Profil A



### PMMA Kammer-Reflektor oder Swareflex Glasperlen-Reflektor

## Wild-Warn-Reflektoren in Weiß oder Rot



### Wild-Warn-Reflektoren

Ein wirksamer Schutz gegen Wildunfälle im Straßenverkehr



## Fordern Sie uns ...

Mobilität ist ein wichtiger und unverzichtbarer Bestandteil der Lebensqualität in der heutigen Gesellschaft. Der dadurch stetig zunehmende individuelle Straßenverkehr stellt immer höhere und neue Herausforderungen an die Verkehrssicherheit und Identifizierung. Wir haben uns zum Ziel gesetzt, neue Sicherheitsmaßstäbe zu schaffen.

Stahlstraße 1  
D-33378 Rheda-Wiedenbrück  
Telefon: +49 (0) 52 42 / 40 75-0  
Telefax: +49 (0) 5242 / 40 75-29  
[info@plastimat.de](mailto:info@plastimat.de)



**Plastimat GmbH**

Freiburger Straße 35  
D-16515 Oranienburg  
Telefon: +49 (0) 33 01 / 59 75-0  
Telefax: +49 (0) 33 01 / 59 75-99