

Control de velocidad mediante tarjeta de bombeo integrada

Fácil uso del control para temperaturas

Sistema opcional de detección de nivel bajo con baliza

Cilindro neumático para contacto óptimo entre taco y parrilla de fusión. Con varilla indicadora de fin de taco

Girando el cilindro del tanque permite el cambio rápido y fácil del bloque de adhesivo



Depósito de reserva teflonado de 0.45L para facilitar la limpieza

B4 NON STOP

SERIE B4

Para pequeños consumos y ciclos de producción discontinuos
Control electrónico sencillo
Disponibles para Pt100 o Ni120
Control total del motor

GLUING SOLUTIONS

El equipo B4 Non Stop de Meler trabaja principalmente con adhesivos reactivos base poliuretano (PUR) en bloques recubiertos de papel de aluminio de dos kilos con un diámetro máximo de 130 mm.

El diseño sencillo del equipo B4 proporciona seguridad, precisión y fácil manejo. También ofrece un mantenimiento sencillo, fácil de limpiar y mínima generación de residuos.

El concepto 'fusión por demanda' permite los ciclos de producción discontinua. Después de un consumo parcial del bloque de adhesivo se puede detener y reiniciar la producción después de algunas horas o días*. El B4 Non Stop de Meler funde sólo el adhesivo necesario para la aplicación, y protege el resto del bloque del calor. No es necesario el suministro extra de aire seco o nitrógeno debido a que el sistema de cilindro de presión es hermético al aire y a la protección de la bolsa restante del adhesivo. El sistema de presión y fusión permite el uso completo del bloque de adhesivo, evitando cualquier desperdicio de adhesivo de PUR.

Unidad de control electrónico

El control electrónico de los equipos B4 Non Stop proporciona un control de temperaturas preciso entre 40°C a 200°C y adapta el flujo de adhesivo del conjunto motor- bomba manual o automáticamente a las condiciones de la aplicación.

Uso principal

El equipo B4 Non Stop se usa para aplicaciones manuales y automáticas con bajo consumo de adhesivo como es el caso del encolado de cajas en Artes Gráficas, ensamblaje de productos para la Industria de Automoción y en aplicaciones de trabajo con madera como Laminación de Cantos, etc.

* Para más detalles sobre funcionamiento ver el manual de instrucciones

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Volumen del depósito.....	Para bloques de diámetro 130 mm
Capacidad del depósito de reserva.....	450 cc
Capacidad de bombeo (*).	12 l/h bomba 2 cc/rev (a 100 rpm)
Capacidad de fusión (*).	5 kg/h
Número de salidas.....	2
Velocidad de la bomba.....	0-100 rpm (recomendado 10 a 80 rpm)
Rango de temperatura.....	40 a 160°C
Control de temperatura.....	RTD ±0,5°C (±1°F)
Presión máxima de trabajo.....	80 bar (1160 psi)
Potencia máxima de instalación (a 230 VAC).....	3.680 W (16A)
Requerimientos eléctricos.....	LN ~ 230VAC 50/60 Hz + PE
Conexiones hidráulicas.....	9/16 18 UNF
Funciones externas.....	Temperatura OK, Activación de standby, Puesta en marcha del motor, Consigna de velocidad de motor y Salida de errores de tarjeta de bombeo
Dimensiones (LxWxH).....	600 x 320 x 840
Peso.....	60 kg

(*). Según el tipo de adhesivo.

Opciones

A. Detector de nivel con baliza muestra cuando el bloque de adhesivo se ha terminado.

B. Es posible usar el gatillo del aplicador manual como marcha- paro del conjunto motor- bomba.

DIMENSIONES



Para más información contacte con

Comercializadora AS CHILE Ltda.

Av, Vitacura 3.568 oficina 205, Vitacura

Santiago, CHILE

Tel: (562) 2651 9097 / 2371 9563

Correo: comercializadoraas@entelchile.net

Web: www.as-equiposhotmelt.cl

meler 

CE

