



green  
GLUING

## ROBAPUR 2 MOD

熔胶机  
高效 | 灵活 | 操作简便



## 按需熔融 (MOD) 技术实现最高应用灵活性

RobaPUR 2 MOD 熔胶机专为热塑型热熔胶以及枕状、块状与颗粒状反应型PUR粘胶加工与输送而设计。RobaPUR MOD 2 主机有三种型号可供选择，如预熔胶机、熔胶机或带不同选项适用于特殊工艺。由此，设备可最佳匹配具体的客户和工艺要求，并可几维灵活地获得应用。高达 10kg/h 的熔融速率可实现从简单到高动能流程的应用。透过 RobaPUR 2 MOD，不论是带或不带内衬，还是具有 120,000mPas 极高粘度的熔胶均可获得处理。

### 功能

RobaPUR 2 MOD 尤为适合在较低热应力以及空气湿度接触尽可能低的情况下对反应型熔胶进行按需加工(按需熔融技术)。粘胶只在所需时间并以规定计量获得处理。通过自适应控制，熔融流程可以完全受控，且熔融进程可随时中断。这种节约的方法确保了对于熔融物料粘合性能的全方位保护。全新的装胶缸和融胶

缸实现融胶率的显著提升。缓冲缸中的少量胶粘剂可确保快速转换至具有其他特性的粘胶，而无需进行繁复的清洁工作。缓冲缸、熔融格栅和熔胶仓结构可实现市面上大多数常见 PUR 热熔胶的加工，而无需其他保护气体与主动冷却。自校准液位传感器确保精准、无间断的液位控制。

### 优势

- 高达 10 kg/h 的独特熔融速率
- 高度应用灵活性
- 可精确匹配客户 和特定工艺要求
- 按需与节约的粘胶加工
- 精准无间断的液位监控
- 安全、操作简便
- 减少清洁工作



技术参数	
容器尺寸	Ø 120 至 128 mm, 高度 160 至 200 mm Ø 144 至 148 mm, 高度 130 至 200 mm
熔融能力*	胶粘剂粘度为10,000 mPas时最大10 kg/h (带两块式装料缸) 胶粘剂粘度为100,000 mPas时最大8kg/h (带两块式装料缸) 胶粘剂粘度为10,000 mPas时最大10 kg/h (带一块式装料缸和压盘) 胶粘剂粘度为65,000 mPas时最大10 kg/h (EVA颗粒)
输送泵数量	1
齿轮泵	GPR 12   ZPR 2   ZPR 12   ZP 1   ZP 2   ZP 3
输送量	GPR 12: 最大 9 kg/h   ZPR2: 最大 1.7 kg/h   ZPR 12: 最大 12 kg/h ZP 1: 最大 25 kg/h   ZP 2: 最大 52 kg/h   ZP 3: 最大 50 kg/h
粘胶粘度	GPR 12: 2,500 至 120,000 mPas   ZPR 2: 500 至 120,000 mPas ZPR 12: 500 至 120,000 mPas   ZP 1: 1,000 至 65,000 mPas ZP 2: 1,000 至 65,000 mPas   ZP 3: 1,000 至 10,000 mPas
工作温度	20 至 210 °C 或 68 至 410 °F / 精度 ± 0.5 °C
液压加热喉管接口	2 G½ "个粘胶出口以及一个爆破螺栓
电源电压	230/400 V AC, 50/60Hz 3LNPE, 16 A 欧标 400 V AC 50/60Hz 3LPE, 16 A, 带有星形接点图 200-240 V AC, 3ØPE, 32 A, 美标、日标
重量	约 80 kg
压缩空气供给	最低5 bar, 第4等级无油空气, 根据DIN ISO 8573-1

\* 参考值, 与胶粘剂使用条件相关