



green  
GLUING

## ROBAPUR 2 MOD

Equipo fusor  
Eficiente | flexible | fácil de utilizar

## MELT-ON-DEMAND (MOD) PARA LA MÁXIMA FLEXIBILIDAD EN LA APLICACIÓN

El equipo fusor RobaPUR 2 MOD está diseñado para el procesamiento y bombeo de adhesivos termoplásticos y reactivos en bloques, en gránulo o en forma de almohadilla. El equipo está disponible en tres versiones como prefusor, fusor o proceso con diferentes opciones. El equipo se puede adaptar perfectamente a las exigencias específicas del cliente y del proceso y es altamente flexible en la aplicación. Su elevada tasa de fusión de hasta 10 kg/h permite su uso en aplicaciones sencillas hasta procesos altamente dinámicos. El RobaPUR 2 MOD se puede utilizar para procesar adhesivos con o sin envoltorio y con viscosidades muy altas de hasta 120 000 mPas.

### Función

El RobaPUR 2 MOD está especialmente diseñado para el procesamiento sujeto a las condiciones (Melt-on-Demand) de adhesivos termoplásticos reactivos con poca carga térmica y con el menor contacto posible con la humedad del aire. El adhesivo solo se prepara en el momento deseado y en la cantidad necesaria. Gracias al control adaptativo, es posible controlar por completo el proceso de fusión e interrumpirlo en todo momento. Este método cuidadoso garantiza la protección completa de las propiedades de adhesión del material fundido. El nuevo concepto de grill de fundición y de depósito permite mejorar sustancialmente la tasa de fusión. La poca cantidad de adhesivo en el tampón permite cambiar rápidamente a adhesivos con propiedades diferentes sin mucho esfuerzo de limpie-

za. La estructura del tampón, grill de fusión y depósito garantizan el procesamiento de la mayoría de adhesivos termofusibles PUR habituales en el mercado sin fumigación protectora adicional y refrigeración activa. El sensor de nivel autocalibrable garantiza que el control del nivel de llenado sea preciso y continuo.

### Ventajas

- Tasa de fusión única de hasta 10 kg/h
- Alta flexibilidad en la aplicación
- Adaptación exacta a las necesidades del cliente y del proceso
- Aplicación de adhesivo cuidadosa y en función de la necesidad
- Control del nivel de llenado preciso y continuo
- Seguro y fácil de utilizar
- Esfuerzo de limpieza reducido



### DATOS TÉCNICOS

Tamaño del recipiente	Ø 120 hasta 128 mm, altura 160 hasta 200 mm Ø 144 hasta 148 mm, altura 130 hasta 200 mm
Potencia de fundición*	máx. 10 kg/h a 10,000 mPas (con depósito de 2 velas) con adhesivo PUR máx. 8 kg/h a 100,000 mPas (con depósito de 2 velas) con adhesivo PUR máx. 10 kg/h a 10,000 mPas (con depósito de 1 vela y prensa) con adhesivo PUR máx. 10 kg/h con 65,000 mPas (con granulado EVA)
Cantidad de bombas de alimentación	1
Bombas de ruedas dentadas	GPR 12   ZPR 2   ZPR 12   ZP 1   ZP 2   ZP 3
Caudal	GPR 12: máx. 9 kg/h   ZPR2: máx. 1.7 kg/h   ZPR 12: máx. 12 kg/h ZP 1: máx. 25 kg/h   ZP 2: máx. 52 kg/h   ZP 3: máx. 50 kg/h
Viscosidad del adhesivo	GPR 12: 2,500 hasta 120,000 mPas   ZPR 2: 500 hasta 120,000 mPas ZPR 12: 500 hasta 120,000 mPas   ZP 1: 1,000 hasta 65,000 mPas ZP 2: 1,000 hasta 65,000 mPas   ZP 3: 1,000 hasta 10,000 mPas
Temperatura de trabajo	20 hasta 210 °C o 68 hasta 410 °F / Precisión ± 0.5 °C
Empalme de manguera de calefacción hidráulico	2 salidas de adhesivo G½" y 1 tornillo de ruptura
Tensión de suministro	230/400 V AC, 50 / 60Hz 3LNPE, 16 A estándar Europa 400 V AC 50 / 60Hz 3LPE, 16 A, con formación de punto neutro 200-240 V AC, 3ØPE, 32 A, estándar EE.UU.-JAPÓN
Peso	aprox. 80 kg
Suministro de aire comprimido	min. 5 bar, aire exento de aceite, clase 4 según DIN ISO 8573-1

\* Valor aproximativo, depende del adhesivo y de las condiciones