



green
GLUING

ROBAPUR 2 MOD

Fusore

Efficiente | flessibile | semplice da usare

MELT-ON-DEMAND (MOD) PER LA MASSIMA FLESSIBILITÀ D'IMPIEGO

Il fusore RobaPUR 2 MOD è utilizzato per la lavorazione ed estrusione di adesivi termoplastici e reattivi disponibili in candele, blocchi o in granuli. L'unità è fornibile in tre varianti: premelter per riempimento vasca, fusore standard e versione per processi speciali con diverse opzioni. Il dispositivo può quindi essere utilizzato con estrema flessibilità e si adatta in modo ottimale alle necessità specifiche dei clienti e dei processi. L'elevata capacità di fusione, fino a 10 kg/h, permette il suo impiego in applicazioni semplici, ma anche in processi molto dinamici. Con RobaPUR 2 MOD si possono lavorare adesivi con o senza inliner e con viscosità molto alte, fino a 120.000 mPas.

Funzionamento

Il RobaPUR 2 MOD è specifico per la lavorazione su richiesta (Melt-on-Demand) di adesivi termofusibili reattivi a basso carico termico e minor contatto possibile con l'umidità dell'aria. L'adesivo viene preparato soltanto al momento richiesto e nella quantità richiesta. Grazie al controllo adattativo, il processo di fusione è completamente controllato e la fusione può essere interrotta in qualsiasi momento. Questo metodo conservativo garantisce la totale protezione delle proprietà di adesione del materiale in fusione. Il nuovo concetto di griglia di fusione e magazzino consente di perfezionare la capacità di fusione. La ridotta quantità di adesivo nel tampone permette di passare rapidamente ad altri adesivi con altre proprietà senza grandi interventi di pulizia. La struttura di tampone, griglia di fusione e

magazzino permette di lavorare la maggior parte degli adesivi termofusibili PUR senza ulteriore trattamento con gas di protezione e raffreddamento attivo. Il sensore di livello autotarante assicura un monitoraggio preciso e costante del livello di riempimento.

Vantaggi

- Capacità di fusione eccezionale fino a 10 kg/h
- Elevata flessibilità nell'applicazione
- Flessibilità nei requisiti specifici dei clienti e dei processi
- Preparazione dell'adesivo in base alla richiesta e conservativa
- Monitoraggio preciso e costante del livello di riempimento
- Sicuro e semplice da usare
- Ridotti interventi di pulizia



DATI TECNICI

Misure contenitore	Ø 120 - 128 mm, altezza 160 - 200 mm Ø 144 - 148 mm, altezza 130 - 200 mm
Potenza di estrusione*	max. 10 kg/h a 10.000 mPas (con magazzino a 2 candele) con adesivo PUR max. 8kg/h a 100.000 mPas (con magazzino a 2 candele) con adesivo PUR max. 10 kg/h a 10.000 mPas (con magazzino a 1 candela e pressa) con adesivo PUR max. 10 kg/h a 65.000 mPas (con granulato EVA)
Numero pompe di alimentazione	1
Pompe a ingranaggi	GPR 12 ZPR 2 ZPR 12 ZP 1 ZP 2 ZP 3
Volume alimentazione	GPR 12: max. 9 kg/h ZPR2: max. 1.7 kg/h ZPR 12: max. 12 kg/h ZP 1: max. 25 kg/h ZP 2: max. 52 kg/h ZP 3: max. 50 kg/h
Viscosità adesivo	GPR 12: 2.500 - 120.000 mPas ZPR 2: 500 - 120.000 mPas ZPR 12: 500 - 120.000 mPas ZP 1: 1.000 - 65.000 mPas ZP 2: 1.000 - 65.000 mPas ZP 3: 1.000 - 10.000 mPas
Temperatura di lavoro	20 - 210 °C o 68 - 410 °F / precisione ± 0,5 °C
Allacciamenti tubi termoregolatori idraulici	2 uscite adesivo G½" e 1 vite di rottura
Tensione di alimentazione	230/400 V AC, 50 / 60Hz 3LNPE, 16 A Standard Europa 400 V AC 50 / 60Hz 3LPE, 16 A, con generatore punto neutro 200 - 240 V AC, 3ØPE, 32 A, Standard USA-GIAPPONE
Peso	ca. 80 kg
Alimentazione aria compressa	min. 5 bar, aria non oleosa classe 4 secondo DIN ISO 8573-1

* Valore di riferimento, dipende da adesivo e condizioni