



Sistema di dosaggio automatico,
proporzionale e volumetrico a due linee indipendenti,
per la preparazione di distaccante in acqua
a concentrazione costante.



SIST MIX DUBAI

DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO

Il sistema si presenta compatto e la sua gestione è facile ed intuitiva. Si compone di una struttura portante realizzata con un telaio in profili estrusi in alluminio ed un pannello in acciaio inox.

Sulla struttura sono installati:

- Quadro elettrico per la gestione delle due linee indipendenti per la diluizione del distaccante
- Pannello in acciaio inox dove alloggiato i due gruppi di miscelazione indipendenti tra loro, il gruppo trattamento aria e il gruppo elettrovalvole per la gestione dell'impianto DUBAI.
- Serbatoio in acciaio inox per lo stoccaggio del distaccante diluito.
- N. 2 pompe elettriche multistadio verticali
- N. 2 vasi di espansione da lt. 20



Quadro elettrico

Comprende:

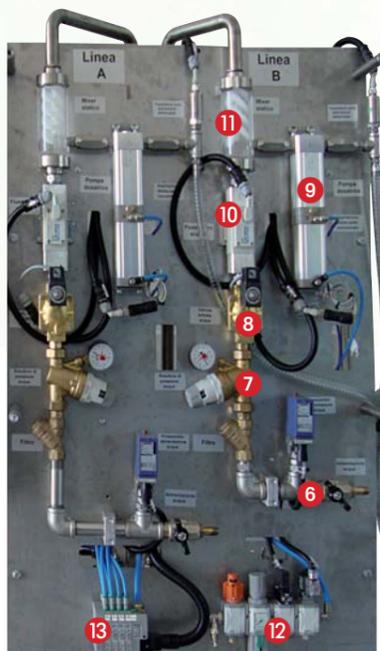
Pannello interfaccia operatore con le seguenti funzioni:

- Impostazione della percentuale di diluizione da 0,1 al 5%.
- Contaltri totale e parziale, con azzeratore del prodotto diluito utilizzato
- Visualizzazione di tutti gli allarmi
- Lettura messaggi con possibilità di tre idiomi differenti

Contattore di sezionamento della potenza

N. 2 inverter per la regolazione della pressione sulla pompa di mandata
N. 2 valvole pneumatiche per l'intercettazione della pressione di mandata

1. Interruttore generale
2. Pannello interfaccia operatore touch screen
3. Comandi per gestione impianto
4. Pulsante emergenza



Gruppo di miscelazione doppio

Gestiscono la miscelazione del distaccante concentrato con l'acqua per l'erogazione su due linee del distaccante diluito al serbatoio di stoccaggio.

5. Tubo aspirazione lungo 2 mt. per distaccante concentrato completo di valvola unidirezionale e filtro
6. Valvola a sfera per connessione acqua (3-5 bar)
7. Riduttore pressione acqua completo di manometro e filtro
8. Elettrovalvola comando acqua
9. Pompa dosatrice volumetrica
10. Misuratore elettronico di portata acqua
11. Mixer statico trasparente
12. Gruppo trattamento aria
13. Gruppo elettrovalvole per la gestione controllo impianto



Serbatoio stoccaggio distaccante diluito

Il serbatoio stoccaggio in inox ha una capienza di lt. 150 ed un ampio coperchio d'ispezione munito di serratura con chiave.

Questa capienza evita grosse quantità di prodotto diluito ferme per lungo tempo, causa di contaminazione batterica o formazione di patine a pelo del diluito e facilita una veloce bonifica per combattere la diffusione di funghi e contaminazioni.

All'interno del serbatoio è alloggiato il controllo dei livelli.

Il prodotto diluito fresco di miscelazione è il più performante.



Gruppo pompe mandata in pressione distaccante diluito

Costituito da N. 2 pompe elettriche multistadio verticali di cui una in attesa. Hanno una portata di 150 lt./min. ognuna corredata di vaso d'espansione da litri 20.

14. Pompa elettrica verticale multistadio per mandata in pressione del distaccante diluito
15. Vaso d'espansione da litri 20
16. Pressostato con due livelli di intervento minimo - massimo
17. Valvola a saracinesca di intercettazione della mandata distaccante diluito

Funzionalità

Il principio di funzionamento si basa sulla proporzionalità esistente tra il passaggio dell'acqua e il prodotto concentrato dosato.

Questo si ottiene tramite il misuratore di portata elettronico, con precisione indipendente dalla pressione dell'acqua, che dà il consenso alla pompa dosatrice di erogare ad ogni impulso 100 c.c. di concentrato. Il prodotto diluito fluisce in un mixer statico e di seguito nel serbatoio di stoccaggio dove sono collegate le due pompe di mandata che lo erogano in maniera indipendente per ogni linea, al sistema di spruzzatura stampi.

La quantità di distaccante da diluire, viene gestita dal misuratore analogico che il cliente imposterà, a seconda delle sue esigenze, sul pannello del quadro di controllo.

Inoltre è presente un ulteriore livello per la gestione dei livelli superminimo e supermassimo.

IL DUBAI può preparare 80 lt/min di distaccante diluito.

L'impianto permette di scegliere quale delle due linee utilizzare o in alternativa l'uso intermittente delle due linee riferito ad un certo numero di litri di diluito impostato.

Nel caso che il distaccante diluito arrivi al livello massimo e non è stata prodotta la quantità richiesta, il sistema terrà in memoria la dose erogata e con l'abbassamento del livello produrrà la quantità mancante al suo raggiungimento.

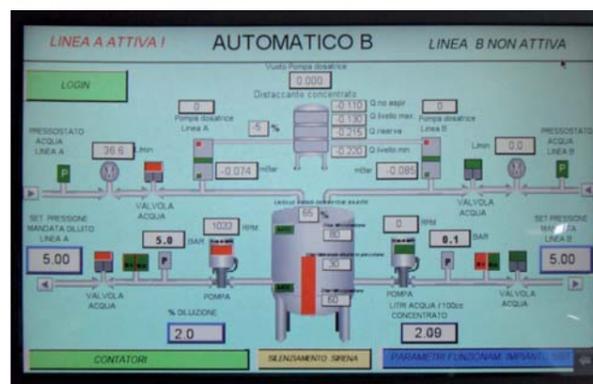
L'impianto DUBAI gestisce un numero notevole di allarmi. Elenchiamo i più importanti:

- Mancanza aria compressa
- Mancanza alimentazione acqua
- Anomalia funzionamento pompa dosatrice e del suo tempo ciclo
- Anomalia aspirazione concentrato nella giusta quantità
- Anomalia funzionamento misuratore di portata acqua
- Anomalia mandata in pressione del distaccante diluito

Inoltre attivando la commutazione automatica per ogni linea, in caso di anomalia di quella in funzione, viene automaticamente commutata l'altra linea.

L'impianto DUBAI è munito di due tubi di aspirazione del prodotto concentrato che ne rilevano il livello insufficiente o la fine dello stesso.

Ponendo ognuno dei due tubi di aspirazione in un contenitore di prodotto concentrato, alla fine del primo contenitore commuterà automaticamente al secondo.



Nella pagina iniziale del touch screen sono presenti i principali parametri di funzionamento.

- Livello distaccante concentrato
- Portata acqua in ingresso
- Percentuale di diluizione
- Pressione di mandata del distaccante diluito
- Livello del distaccante diluito
- Quantità di acqua transitata per ogni 100 cc. di distaccante
- Valore di depressione rilevato durante l'aspirazione del distaccante concentrato. Dovrà essere compreso tra i valori livello minimo e massimo

Vantaggi

- Produzione automatica del distaccante con diluizione rigorosamente costante grazie alla possibilità di tarare la pompa dosatrice in base alla densità del prodotto.
- Facile programmazione attraverso il micro processore
- Poca manutenzione grazie alla sua affidabilità e robustezza
- Produzione costante e quantità del distaccante diluito predefinita dal cliente a seconda delle esigenze del caso (avvio stampi, fermo pressa, frequenti variazioni percentuale di diluizione, etc.).

Asservimenti

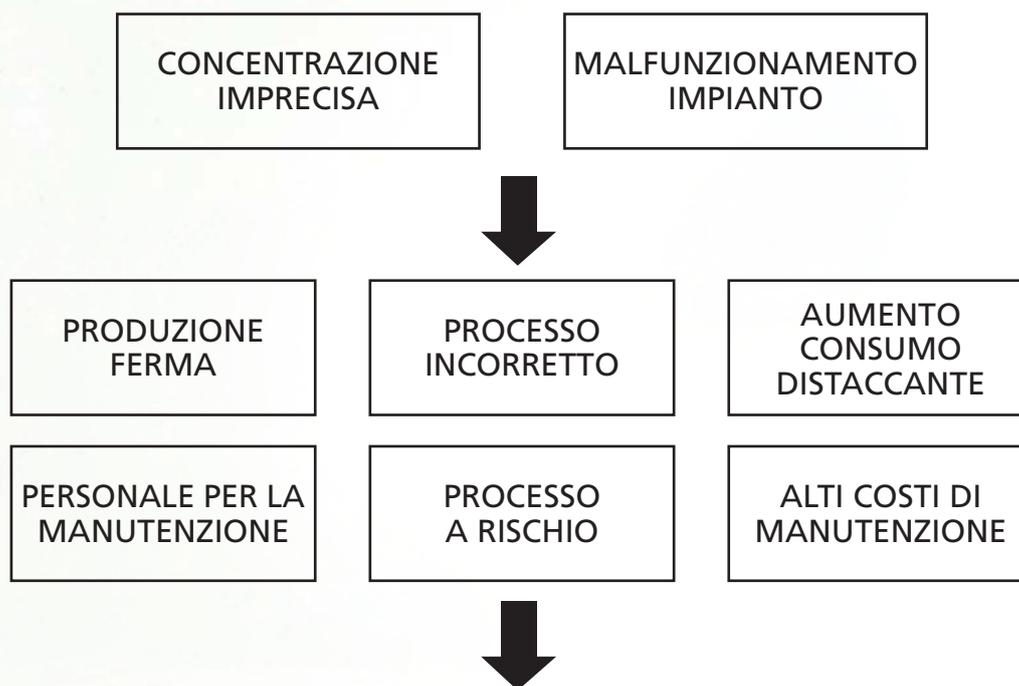
- Alimentazione 400 Va.c. tre fasi
- Aria compressa a 6 bar tramite attacco ¼" F con tubo rilsan da 6 mm.
- Acqua pulita tramite tubo con diam. int. da 15 mm e attacco da ½" F

Il pannello dell'impianto DUBAI deve essere tassativamente a 30 cm. sopra il contenitore del concentrato

Dimensioni

- Altezza 1.845 mm. • Larghezza 1.385 mm. • Profondità 943 mm.

TENETE SEMPRE IN CONSIDERAZIONE QUANTO SIA COSTOSO USARE UN SISTEMA DI DOSAGGIO FRAGILE E INAFFIDABILE



ALTI COSTI E PREOCCUPAZIONI

RIDUCI I COSTI E MIGLIORA IL TUO PROCESSO CON DUBAI

USARE ESCLUSIVAMENTE RICAMBI ORIGINALI