

COLOR SAVE MICRO – DOSIFICADOR GRAVIMÉTRICO

SCORP distribuidor *en exclusiva* de la marca LIAD

para España y Marruecos

DOSIFICADOR GRAVIMETRICO DISEÑADO PARA ADITIVAR CANTIDADES MUY PEQUEÑAS DE COMPONENTES - *Puede llegar a dosificar 5 granos de material*



El **COLOR SAVE MICRO** es un avanzado y rentable dosificador gravimétrico para Master-Batch, de un solo componente. Diseñado para alimentar muy pequeñas cantidades de aditivos, en los procesos de moldeo por inyección, extrusión y soplado.

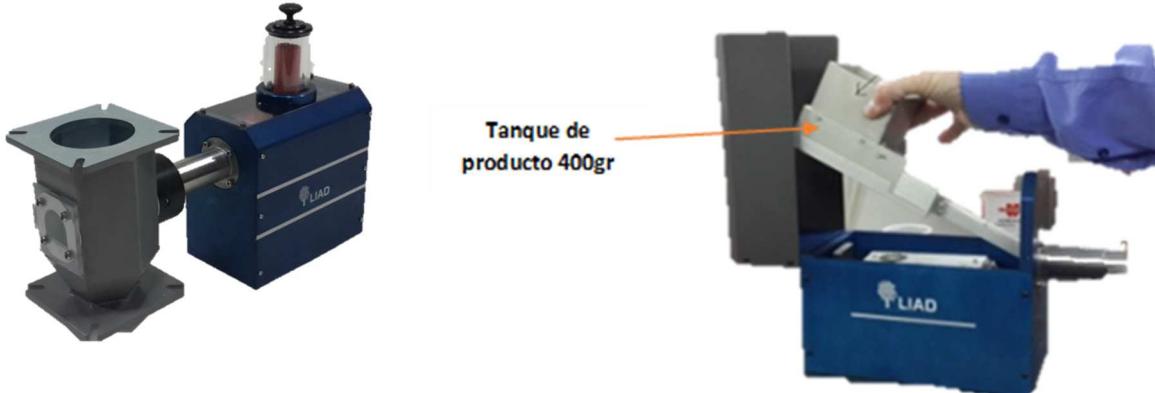
El principio de funcionamiento (patente en trámite) integra la alimentación por medio de un sistema de vibración y pesada continua, a través de una célula de carga, utilizando el principio por pérdida de peso.

La alimentación de este equipo es por canal vibratorio. Es posible obtener muy pequeñas dosis de alimentación como miligramos-minuto, pudiendo llegar a grandes alimentaciones. La alimentación es Gravimétrica y se controla el peso en el tiempo requerido. Todo el canal de alimentación se sujeta mediante un fuerte Electro - Magneto.

Una vez cerrado el equipo, se puede sacar con facilidad para su desmontaje y limpieza, en caso de trabajo con pigmentos que colorean el sistema, es posible tener varios canales en almacén.

COLOR SAVE MICRO

El tanque y la unidad de alimentación se desmontan fácilmente



LAS VENTAJAS:

- Funciona con todo tipo de productos, incluso con materiales triturado.
- La variación de peso, de pesada a pesada, es mínima.
- El rango de dosificación comienza a partir de 5 granos hasta cantidades más grandes.
- Este aparato permite dosificar Master-Batch o cualquier otro aditivo, en **CANTIDADES PEQUEÑAS**, con **GRAN PRECISIÓN** y elimina muchas de las tareas relacionadas con la calibración y el mantenimiento. Se puede utilizar tanto en máquinas inyectoras como extrusoras y sopladoras.
- Otra gran ventaja es que trabaja con diferentes tipos de materiales: Productos granulados, gránulos muy finos, polvos, productos reciclados... etc. La limpieza es muy simple, pues es posible desmontar todo el sistema de alimentación de forma muy simple y sin ninguna herramienta.

AL DESCONECTAR EL APARATO DE LA CORRIENTE ELÉCTRICA, EL SISTEMA DE ALIMENTACION ES FÁCILMENTE DESMONTADO SIN NINGUNA HERRAMIENTA

El principio de trabajo consiste en control de peso por "pérdida de peso"

La alimentación se efectúa mediante un sistema vibratorio que permite dosificar grano a grano, pudiendo ser controlada esta dosificación.

El aparato es muy robusto y simple sin husillo de alimentación.



SCORP CENTRO DE NEGOCIOS

C/Simon Bolívar, 11 48010 BILBAO – SPAIN T: + 34 94 4213999 – + 34 94 4100959 F: + 34 94 4215939
E-mail: scorp@scorpsl.com www.scorpsl.com

COLOR SAVE MICRO

Forma de trabajo:

Se utiliza pantalla táctil y se pueden controlar los siguientes parámetros:

- En caso de Inyectora, tiempo de alimentación, peso a dosificar.
- En caso de extrusora, Gr/min a dosificar.

El aparato dispone de salida TCP/IP pudiendo conectarlo a un ordenador para recibir los datos que nos va proporcionando el control de equipo.

CARACTERÍSTICAS		ESPECIFICACIÓN	
Tolva		550cc	
Rango de salida		hasta 80 g/minuto	
Técnica de dosificación		Sistema de vibración	
Controlador		Unidad separada con display pantalla táctil	
Resolución de peso		0.1g	
Cargador		Cargador integrado Venturi, como opción	
Montaje & Alimentación		Cuello adaptador, directamente en la garganta de la máquina	
Alarma de salida		N/O contacto en seco	
Weight		7.8 kg	
Power		100-240V, 50/60 Hz, 20 V/A	
APLICACIÓN (VERSIÓN)	Moldeo por inyección	Extrusión	Soplado extrusión
Principio de funcionamiento	Operación por lotes. Medición y el control de los lotes de aditivos Online	Operación continua. Medición y control de ratio de caudal de aditivo online (g / h)	Operación continua. Medición y control de ratio de caudal de aditivo online (g/h)
Punto de ajuste	Ajuste del porcentaje de aditivo deseado y peso del tiro	Ajuste del ratio (Velocidad) deseado aditivo de Flujo (g / h) o porcentaje Deseado de Rendimiento extrusora	Ajuste del porcentaje deseado de aditivo y peso del producto

Señal de entrada	Entrada de contacto seco para la sincronización con el ciclo de plastificación (y opcional con ciclo de inyección)	Entrada de contacto seco para la sincronización con extrusora encendido / apagado y entrada analógica 0-10V o entrada digital con respecto a la velocidad del extrusor. (rpm)	Entrada de contacto seco para la sincronización con extrusora, funcionamiento on / off y entrada de contacto seco de la máquina de soplado para la sincronización con el ciclo de soplado
Grabación de datos	Número acumulado de ciclos de inyección y el peso de aditivos, así como porcentaje medio	Datos acumulados (aditivo total consumida)	Aditivo total acumulado consumida en gramos y el número de ciclos
Comunicación	TCP/IP	Opción TCP/IP	TCP/IP

