



НИИПФП им. А.Н. Севченко БГУ

220045, Беларусь, г. Минск, ул. Курчатова, 7.
Телефон: +375-17-398-03-19, 212-54-26, факс: +375-17-398-03-31
e-mail: lab_doзатор@mail.ru www.doзатор.by

ДОЗИРУЮЩАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ОДНОКОМПОНЕНТНЫХ ПОЛИУРЕТАНОВЫХ КЛЕЕВ

1КПУ-1250



Назначение

Дозированная подача однокомпонентного полиуретанового клея и нанесение в автоматическом режиме на поверхность заготовок: клея – непрерывными полосами, воды методом безвоздушного распыления для активизации процесса склеивания.

Технические характеристики

Способ нанесения клея	полосы
Количество полос нанесения	99
Расстояние между полосами, мм	12,5
Плотность нанесения клея, г/м ²	от 150 до 250
Производительность дозатора, г/с	от 30 до 90
Способ нанесения воды	распыление
Рабочий объем емкости, л	40
Диапазон поддержания температуры клея в емкости, °С	от +18 до +35
Давление воздуха в рабочей емкости, МПа	0,2
в системе пневмопривода, МПа	0,6
Рабочее поле сборочного стола, мм	1250 x 6000
Привод каретки	зубчато-реечный
Скорость движения каретки, м/мин	18
Язык пользовательского меню	русский
Программирование нанесения	энергонезависимая память для хранения 16 технологических настроек (ширины, длины, плотности нанесения и т.п.)

Коммерческое предложение

Продажа под заказ (срок изготовления 2,5-3 месяца), обучение, пуско-наладочные работы, гарантийное и послегарантийное обслуживание.
Возможно изменение технических характеристик по требованию Заказчика.

Преимущества конструкции

1КПУ-1250



Нанесение клея при производстве многослойных сэндвич-панелей с различными утеплителями (пенополистирол, пенополиуретан, минеральная вата) и различным внешним покрытием (OSB плиты, пластик, металл, и др.)

Установка позволяет перерабатывать все типы однокомпонентных клеевых систем с вязкостью компонента до 15000мПа*с.

Процесс нанесения клея полностью управляется электроникой и автоматикой. Оригинальная современная система управления позволяет в реальном времени на цветном дисплее визуализировать значения основных технологических параметров. Предусмотрена автоматическая диагностика сбоев во время работы и их компьютерная обработка, что полностью исключает возможность непрочлея панелей.

Однокомпонентный клей из кубовой заводской тары поступает в специальную емкость для подготовки, пополнение рабочей емкости происходит в автоматическом режиме. Уровень клея в емкости, нагрев и температура контролируются автоматикой с визуализацией на панели управления.

Технологический процесс нанесения клея включает в себя автоматическую рециркуляцию клея в паузах между циклами нанесения по контуру (емкость – дозатор – распределительная планка – емкость), обеспечивая однородность температуры и вязкости клея.

Предусмотрена система контроля давления в напорных трубопроводах, программирование и визуализация на панели управления.

Равномерное нанесение клея обеспечено 99-ю отводящими трубками слива клея, закрепленными в гребенке для распределения по ширине панели. Наличие автоматического гидрозатвора предохраняет клеевые каналы от застывания клея. Без такого устройства любая клеенаносящая машина быстро утрачивает способность наносить клей равномерно и в нужном количестве вплоть до полной закупорки каналов. Высокая плотность нанесения клея (расстояние между полосками 12,5 мм) обеспечивает необходимую прочность соединения утеплителя с обшивкой.

Установка укомплектована сборочным столом для базирования 2 панелей со специальными упорами для точного позиционирования деталей.

Дополнительно установка комплектуется прессами и приемными столами для готовой продукции, их количество определяется технологической и производственной спецификой конкретного предприятия.

Человеческое участие в процессе склеивания минимизировано (подав-принял).

Оборудованием управляет автоматика, обеспечивающая стабильное промышленное качество панелей.

