



ДОЗАТОР ДЛЯ ЗАЛИВКИ ИЗДЕЛИЙ ЭПОКСИДНЫМ ПЕНОПЛАСТОМ (МИЗЭП)

2ДК



Назначение

Дозатор предназначен для импульсной заливки изделий эпоксидным пенопластом по двухкомпонентной системе с замешиванием фреона в смолу.

Эпоксидный композит обладает хорошими конструктивными свойствами - легкий, прочный, устойчив к ударным нагрузкам. Применяется в приборостроении, радиотехнической, электронной, авиационной и др. отраслях промышленности в качестве герметизирующего, электроизоляционного и конструкционного материала.

Технические характеристики

Количество дозируемых компонентов	2
Соотношение дозируемых компонентов смола : отвердитель, весовое	6:1
Расход смеси, г/с	от 2 до 4
Тип дозирующих насосов	специализированные шестеренные
Привод дозирующих насосов	общий электродвигатель, цепная передача
Рабочий объем емкостей, л, не менее	
- смола	2,5
- отвердитель	1,0
- фреон	0,5
Давление азота в емкостях, МПа, не более	
- смола	2,0
- отвердитель	0,2
- фреон	2,0
Давление воздуха в пневмосистеме, МПа, не более	0,6
Обогрев емкости и дозирующего насоса смолы, °С	жидкостной, +50...+60
Обогрев подающего трубопровода смолы и смесительной головки, °С	электрический, +50...+60
Давление при смешивании, МПа	3,0...5,0
Материал переработки	заливочная композиция пенопласт ПЭ-9 на базе эпоксидной смолы ЭД-16 или аналог
Эл. питание: напряжение, В / частота, Гц / фаза	380/50/3
Установленная мощность, кВт, не более	6,0

Коммерческое предложение

Продажа под заказ (срок изготовления 3-4 месяца), обучение, пуско-наладочные работы, гарантийное и послегарантийное обслуживание.
Возможно изменение технических характеристик по требованию Заказчика.

Основной особенностью дозатора является возможность приготовления непосредственно в емкости смолы многокомпонентного композитного состава.

Гомогенизация композита проводится при температуре до +60 С в среде азота при давлении 20 bar с помощью мешалки рамного типа, приводимой в действие электродвигателем посредством магнитной муфты. Передача крутящего момента осуществляется без механического взаимодействия ведущего и ведомого валов, что исключает опасность выброса в атмосферу вредных веществ и утечку хладона.

Дозирование хладона выполняется мерником из нержавеющей стали с рефлекторным смотровым стеклом и шкалой. Подача в емкость смолы необходимой по рецептуре порции хладона осуществляется вытеснением азотом давлением 2,0 МПа.

Подготовленная смола и отвердитель высокоточными дозирующими насосами в необходимом соотношении подаются в смешительную головку и заливаются в форму. Процесс смешения компонентов осуществляется под давлением до 5 bar.

Управление работой дозатора, ввод и контроль технологических параметров осуществляется с интерактивной сенсорной панели оператора. Для управления дозатором непосредственно из зоны заливки используют выносной пульт либо педаль.

Система управления позволяет осуществлять управление узлами дозатора в режимах «Настройка» и «Работа». Выбор режима осуществляется переключателем на выносном пульте.

Режим «Настройка» предназначен для внесения и сохранения рабочих параметров в программах заливки, контроля состояния и проверки функционирования узлов, подготовки компонентов (нагрев, перемешивание).

Режим «Работа» - для выполнения порционной заливки смеси.

