



## УСТАНОВКА ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ ДЛЯ ЗАЛИВКИ МАЛЫХ ОБЪЕМОВ с фиксированным соотношением

# ТН-0,1



### Назначение

Переработка (дозирование, смешение, заливка) жестких двухкомпонентных пенополиуретановых систем с вязкостью исходных компонентов до 2000 мПа\*с.

Изготовление изделий  
весом от 10 до 100 г

Заливка жесткого пенополиуретана низкой плотности, используемого в качестве изоляционного материала при изготовлении термосов, небольших контейнеров, панелей и пр.

### Технические характеристики

Тип дозатора	поршневой, высокого давления
Привод	электрогидравлический
Количество дозируемых компонентов	2
Соотношение дозируемых компонентов А:Б, по объему	1:1
Суммарная доза заливки компонентов А и Б, г	от 10 до 100
Продолжительность цикла заливки, с	не более 8
Давление подачи компонентов, МПа	20,0-30,0
Тип смесительной головки	самоочищающаяся, L-образная, с рециркуляцией компонентов
Объем емкостей, л	
компонент А	10
компонент Б	10
Давление воздуха в емкостях, МПа	0,2
Подогрев компонентов в емкостях, °С	электрический, до +35
Программирование заливки	оригинальная специализированная управляющая программа
Язык пользовательского меню	русский
Вязкость перерабатываемой пенополиуретановой системы, мПа*с	не более 2000
Установленная мощность, кВт, не более	9

### Коммерческое предложение

Продажа под заказ (срок изготовления 4-5 месяцев), обучение, пуско-наладочные работы, гарантийное и послегарантийное обслуживание.  
Возможно изменение технических характеристик по требованию Заказчика.

Основная задача заливочной установки обеспечить запуск и наиболее благоприятные условия протекания химической реакции полимеризации на всех без исключения этапах переработки реакционноспособных компонентов

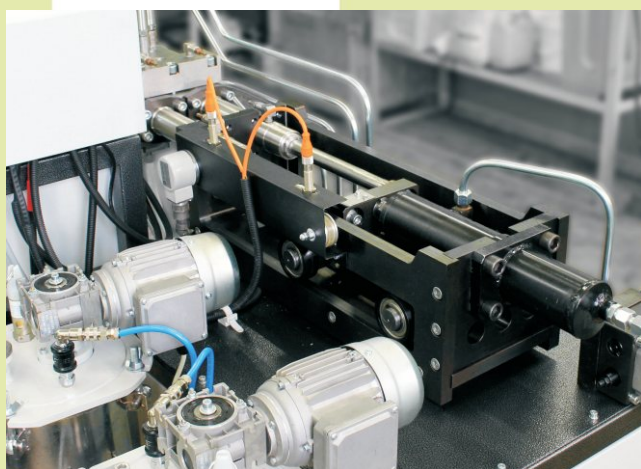


Принцип работы машины заключается в подаче компонентов А и Б, дозированных по объему, в двухкамерную смесительную головку под высоким давлением, где они, поступая навстречу друг другу, смешиваются во встречных потоках за счет энергии соударения струй.

Установка имеет компактный и рациональный дизайн, а также оригинальную управляющую программу с дружественным интерфейсом, позволяющим в режиме реального времени визуализировать значения основных технологических параметров и их программирование.

Подготовка материалов выполняется в расходных емкостях из нержавеющей стали оснащенных мешалками, датчиками контроля уровня и системой электроподогрева.

Поддержание однородности температуры и вязкости материалов в емкостях и трубопроводах установки, а также стабилизация параметров потоков компонентов перед переходом на цикл заливки обеспечивается рециркуляцией каждого из компонентов по контуру: емкость – дозатор – смесительная головка – емкость.



Дозатор на базе плунжерных дозирующих цилиндров с приводом от одного гидроцилиндра обеспечивает циклическую синхронную раздельную подачу двух компонентов под высоким давлением в смесительную головку. Объем разовой дозы определяется величиной хода дозирующих цилиндров.

В линиях нагнетания компонентов выполняется контроль давления, текущие значения в цифровом и графическом виде отображаются на панели оператора.

Самоочищающаяся смесительная головка с L-образной камерой смешивания - идеальный инструмент для заливки смеси в открытые формы.

Оптимальное смешивание компонентов достигается за счет турбулентности, создаваемой в процессе прохождения двух компонентов с высокой скоростью через инжекторы.

При протекании из первой камеры во вторую турбулентный поток завершает смешивание и на выходе из головки становится ламинарным, предотвращая образование брызг при заливке.

