



## УСТАНОВКА ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ ДЛЯ ЗАЛИВКИ МАЛЫХ ОБЪЕМОВ

ТН-0,3



### Назначение

Подготовка компонентов, дозирование, смешение и заливка в форму двухкомпонентных пено- и полиуретановых систем с вязкостью исходных компонентов до 2000 мПа\*с.

Изготовление изделий  
весом **от 10 до 300 г**  
из всех типов  
**жестких,**  
**эластичных и**  
**интегральных**  
пенополиуретановых систем.

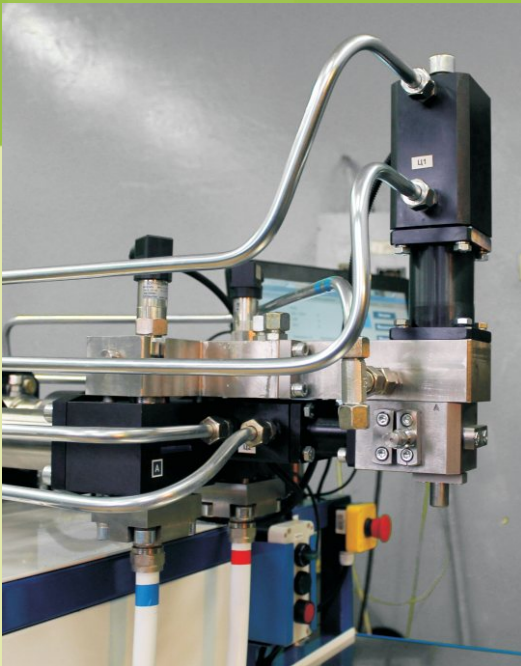
### Технические характеристики

Тип дозирующей системы	поршневая, высокого давления
Количество дозируемых компонентов	2
Соотношение дозируемых компонентов А:Б, весовое	от 3:1 до 1:3
Производительность (при соотношении А:Б = 1:1), мл/с	от 5 до 30
Суммарная доза заливки компонентов А и Б, г	от 10 до 300
Объем емкостей, л	
компонент А	15
компонент Б	15
Давление воздуха в емкостях, МПа	0,2
Подогрев компонентов в емкостях, °С	электрический, до +35
Тип дозирующих насосов	плунжерный, односторонний
Привод насосов	серводвигатели, ШВП
Тип смесительной головки	самоочищающаяся, L-образная, с рециркуляцией компонентов
Привод смесительной головки	гидравлический
Система управления	на базе компьютера с оригинальной управляющей программой на русском языке
Вязкость перерабатываемой пенополиуретановой системы, мПа*с, не более	2000
Установленная мощность, кВт, не более	11,5

### 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.

## ТН-0,3



В основу работы установки положен принцип подачи двух компонентов А и Б, дозированных по объему, в смесительную головку с L-образной камерой смешивания под высоким давлением. Смешивание компонентов осуществляется 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 компонентов и на выходе из головки становится ламинарным, предотвращая образование брызг при заливке.

Привод смесительной головки осуществляется от станции гидропривода, установленной в звукоизолированном шкафу.



Подготовка компонентов проводится в расходных емкостях, выполненных из нержавеющей стали и оснащенных перемешивающими устройствами, датчиками контроля уровня и системой электроподогрева. Контроль и поддержание температуры в емкостях осуществляется системой управления с точностью  $\pm 2$  °С.

Поддержание компонентов в гомогенном состоянии обеспечивается перемешиванием в емкостях и системой рециркуляции по контуру емкость – дозатор – смесительная головка – емкость, что позволяет стабилизировать параметры потоков материала перед переходом на цикл заливки.

Подача компонентов в требуемом количестве из емкостей в смесительную головку выполняется специально разработанными поршневыми дозаторами, которые конструкционно представляют собой одноплунжерные насосы с приводом от серводвигателей посредством шарико-винтовой передачи.

Объем разовой заливки определяется величиной хода дозирующих цилиндров.

В линиях нагнетания компонентов выполняется контроль давления, текущие значения в цифровом и графическом виде отображаются на панели оператора. При превышении допустимых значений программа управления блокирует заливку.



Программирование, контроль технологических параметров и состояния отдельных узлов с визуализацией параметров в режиме “реального времени” осуществляется специализированной управляющей программой с персонального компьютера на базе операционной системы Linux.

Ввод данных и задание дозы заливки осуществляется с интерактивной сенсорной панели оператора.

Для управления установкой непосредственно из зоны заливки используется выносной пульт либо педаль.