

Cada uno de los modelos de los dispensadores o mezcladores cumplen con las siguientes especificaciones técnicas:

- Equipado con tornillos sin fin y mezcladores dependiendo de la función del dispensador.
- Diseñado para bajo mantenimiento y durabilidad.
- Disponible con tolvas de almacenamiento integrales de diferente capacidad.
- Construcción especial para operar en lugares de alta temperatura y condiciones ambientales.
- Disponible para funcionamiento manual y automático.

FICHA TÉCNICA

MEZCLADORES DE FIBRA DE VIDRIO PARA MICROPÁVIMENTADORA



Descripción General:

Los mezcladores o dispensadores de fibra de vidrio producen una agitación interna, inducida mecánicamente que garantiza el transporte y la descarga sin restricciones, de una gran variedad de materiales sólidos secos. Los tornillos y agitadores múltiples generan un movimiento interno bi-direccional que agitan el material dentro de la tolva de almacenamiento y también generan una fuerza interna progresiva que resulta en vectores verticales opuestos en las áreas periféricas y centrales del mismo. La fuerza del vector descendente ayuda a la descarga del material mientras que la fuerza del vector ascendente mueve la masa del material almacenado.

Beneficios:

- Innovador Mecanismo de Agitación Interna, generan un movimiento bi-direccional que agita el material dentro del descargador para obtener una descarga efectiva sin la necesidad de usar mecanismos vibrantes o de aireación.
- Diseño No Convergente que elimina la compactación del material y la formación de cavernas.
- Agitación Mecánica, elimina la segregación, compactación y formación de cavernas.
- Construcción de tolva de almacenamiento, tubería de conducción y partes, con acero alta durabilidad y mínimo mantenimiento.

Modo de empleo:

- Vertir la fibra de vidrio en la tolva sin exigir un mayor volumen al que la fibra ocupa normalmente.
- Calibrar el equipo utilizando velocidades bajas, para operación automática hasta conseguir la cantidad necesaria.
- El rotor separador debe siempre estar encendido, para evitar que la fibra de vidrio se aglutine y tapone el transportador y la boca de descarga.
- En caso de identificar sobreesfuerzos, apagar el equipo y retirar la fibra de vidrio apelmazada mediante la compuerta de inspección.



Características:

Silo de almacenamiento

Silo de almacenamiento de capacidad variable diseñado para la función específica a realizar. Contiene deflectores internos para evitar la sobrecarga de material en el sistema mezclador y de transporte. Su configuración varía de acuerdo a su función específica y esta puede ser en forma de cono, cuadrada o redonda.

Mezclador y transportador

Equipado con panel de control automático o variadores de velocidad de acuerdo a la demanda. Motores hidráulico o eléctricos de alto torque, con transmisión por cadena a ambos ejes, tanto del mezclador como del tornillo transportador. Este sistema hace que el material no se aglutine y permita el correcto transporte a través del tornillo sin fin. Velocidad regulable automáticamente de acuerdo al caudal del motor, lo que permite ajustar el volumen de material a dispensar.

Rotor separador de fibra

Rotor de alta velocidad comandado por motor hidráulico o eléctrico, que permite eliminar la aglutinación del material para que este pueda ser aplicado con un flujo continuo.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

•Volumen:	0 - 1 m ³
•Rango de dosificación:	0 a 10 kg/min
•Deflectores de tanque:	3
•Agitador:	Tornillo sin fin con placas giratorias
•Transportador:	Tornillo sin fin
•Sistema de potencia:	Hidráulica/eléctrica
•Transmisión:	Por cadena
•Motor hidráulico / eléctrico mezclador:	Capacidad variable
•RPM motor de rotor separador:	0 - 800 rpm

