

Pliego de especificaciones técnicas. Cabezal lámina espumada.

1- Descripción del equipo

El equipo debe consistir en un conjunto de cabezal, sistema de calibración, enfriamiento y corte para la producción de lámina espumada de 1 a 3 mm de espesor.

El cabezal constituye un elemento individual mientras que el sistema de calibración, enfriamiento y corte deben estar integrados en un mismo elemento.

2- Características técnicas

Cabezal

El cabezal dual con patas de araña especialmente diseñado para la producción de espumas de PS y adaptable para la producción de otras espumas poliméricas. El cabezal debe estar fabricado en acero de alta dureza. Todos los acabados internos, líneas de flujo y conductos internos deben llevar acabado pulido espejo. El cabezal debe tener mínimo cuatro puntos para el ajuste de la concetricidad del labio, y el macho debe ser fijo ajustable mediante galgas internas. Mínimo tres zonas de calefacción, y zona de pata de araña calefactada mediante cartuchos. El cabezal debe tener además un anillo externo de aire (mediante aire comprimido) montado sobre la salida del labio.

El cabezal debe incluir un adaptador con plato rompedor y sensor de presión para la medida de la presión de fundido.

Calibrador, sistema de enfriamiento y corte

El calibrador estará diseñado para producir una lámina de 24" de ancho (aprox. 610 mm). Estará mecanizado con doble recubrimiento de aluminio con sistema de conducción de agua en espiral.

El calibrador debe estar apoyado sobre un soporte metálico que incluya un sistema de corte en ambos laterales para la producción de dos láminas gemelas con un ancho aproximado de 300 mm. El soporte también incluirá un sistema de conducción interno de aire para el anillo interno de soplado.

3- Otras características

Las conexiones eléctricas del equipo estarán adaptadas para su conexión a un sistema Europeo monofásico (220V, 50Hz, 1 fase) y/o trifásico (380V, 50 Hz, 3 fases).