

HSP 50s



50L Fassungpumpe beheizt zum Verarbeiten von Butyl

Extruderschnecke	ø25, ø35mm	Abmessungen	
Förderleistung	materialabhängig bis 700 gr./min	Breite	740mm
Materialdruck	bis 250bar	Tiefe	670mm
Antriebsleistung	1,5 - 2,2 - 3kW	Höhe	1'350mm
Drehzahl	20 - 300 min ⁻¹	Gewicht	ca. 240kg
4 elektronisch geregelte Heizzonen		Fassdurchmesser	360mm
• Folgeplatte	4,3kW	Fasshöhe	650mm
• Pumpe	800 W		
• Schlauch	150 W/m		
• Auftragskopf	200 W		
Elektrischer Anschluss	400/230V50Hz 16A		
Druckluft	6bar		

Seal & Coating AG

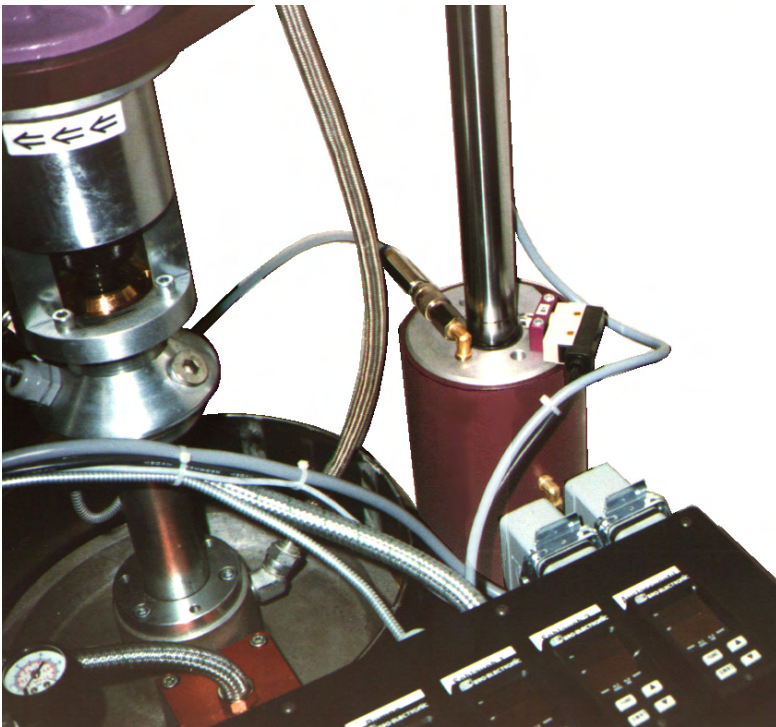


Frontplatte mit den Bedienelementen

- Hauptschalter
- Warnlampe Fass leer
- Hebelschalter Pumpe Ein
- Drucktaste zum Ausfahren der Folgeplatte aus dem (leeren) Fass
- pneumatischer Hebelschalter für das Heben und Senken der Folgeplatte
- Elektronische Temperaturregler



Steuerschrank



← Endschalter für Fass-
Leermeldung

Bei Erreichen des Endschalters kann die begonnene Raupe noch fertig aufgetragen werden bevor die Pumpe abstellt.

Ansicht der Heizplatte mit den angegossenen Segmenten welche zur Vergrößerung der Oberfläche und der Wärmeübertragung in die Klebmasse dienen.



Fasspumpe in Betrieb nehmen



Fass einfahren

1. Handventil Pumpenheber auf Position "Heben" stellen und Folgeplatte in die obere Endlage fahren.
2. Entlüftungsstöpsel herausschrauben.
3. ← Fass unter der Folgeplatte ausrichten.
4. Pumpenheber auf Senken stellen und die Folgeplatte in das Fass einfahren. Sobald Material aus dem Einschraubstopfen für den Entlüftungsstöpsel fließt, den Stöpsel einschrauben. Das Fass ist entlüftet und die Pumpe startbereit.
5. Sobald die eingestellte Temperatur aller Heizzonen erreicht ist, wird der Start für die Pumpe freigegeben.