



PROCESS CONTROL CORPORATION
Equipos auxiliares de calidad para la industria de procesamiento de plásticos.



**Dosificación
Gravimétrica
Desde 1967**



Quiénes Somos

Establecida en 1967, Process Control Corporation (PCC) ha surtido procesadores de plásticos con equipos auxiliares de clase mundial durante casi medio siglo.

Desde nuestra sede mundial en Atlanta, Georgia, Process Control provee la manufactura, publicidad, ingeniería a proyectos, ventas y atención al cliente para Estados Unidos, Canadá, México y Centro y Sudamérica.

Lo Que Hacemos

EQUIPOS DE CALIDAD destacando en dosificadoras gravimétricas continuas y por lote y sistemas de manejo de materiales

EQUIPOS DE PRECISIÓN con una precisión de mezcla probada y comprobada del 0.02% en la mezcladora de la serie Guardian® 2

TÉCNICOS DE SERVICIO al cliente le apoyan en cualquier parte del mundo y nuestros expertos en casa le apoyan por teléfono.

DISEÑO INNOVADOR a partir de las necesidades de su empresa. Una vez que nuestros ingenieros expertos revisan diseños, el equipo será fabricado 100% por nosotros con nuestro personal de Producción y Manufactura fabricarán el equipo 100% dentro de la empresa.

COMPROMISO INTERMINABLE a la excelencia, esto hace que nuestros clientes regresen, es quienes somos, es lo que hacemos.



PCC GmbH

Nuestra filial, Process Control GmbH continúa el legado PCC al conseguir éxito enorme en uno de los mercados europeos más competitivos.

PCC GmbH se estableció en 1994 y maneja las ventas para Europa continental, India, África, Asia, el Medio Oriente y Australia

Actualizaciones para mezcladoras Autobatch y Guardian®



Autobatch Mezcladora



Guardian® Mezcladora

Process Control ofrece un nuevo controlador de pantalla táctil para mezcladoras Autobatch y Guardian® que es una solución para mejorar el desempeño y longevidad de su mezcladora. Esta actualización no propia no sólo añadirá años a la vida de su mezcladora, sino que de hecho mejorará la exactitud y salida de la mezcladora. La actualización también es una forma de simplificar el proceso de mezclado y posponer el remplazo de su mezcladora, lo que facilita las cosas y le ahorra dinero de inmediato. Los controles de su antigua Autobatch o Guardian® enfrentan el riesgo de volverse obsoletos; asegúrese de que esto no suceda al actualizarse con nuestro sistema de control de pantalla táctil hoy.



Actualización de Mezcladoras Continuas



Serie X Mezcladora Gravimétrica Continuas

XU Serie Mezcladora de Polvo Gravimétrica Continuas

Process Control ofrece una nueva selección de actualizaciones para mezcladoras gravimétricas continuas que incluyen un controlador de pantalla táctil a color, motores y unidades sin escobillas, y un paquete de actualización en el módulo de pesaje de punto de sensor digital que mejorará el desempeño y longevidad de su mezcladora. Estas mejoras no sólo agregan años a la vida de su mezcladora, sino que de hecho pueden mejorar también su exactitud. Estas mejoras ofrecen una forma de simplificar el proceso de mezclado y posponer el remplazo de la mezcladora, facilitando la operación y ahorrándole dinero desde ahora. Sus antiguos controles, unidades y chips de módulos de pesaje de su mezcladora gravimétrica continua enfrentan el riesgo de volverse obsoletos, asegúrese que esto no suceda al actualizarse hoy.



Nuevas Motores Unidades Funcionan mejor sin el cepillo o viejos con el imán permanente



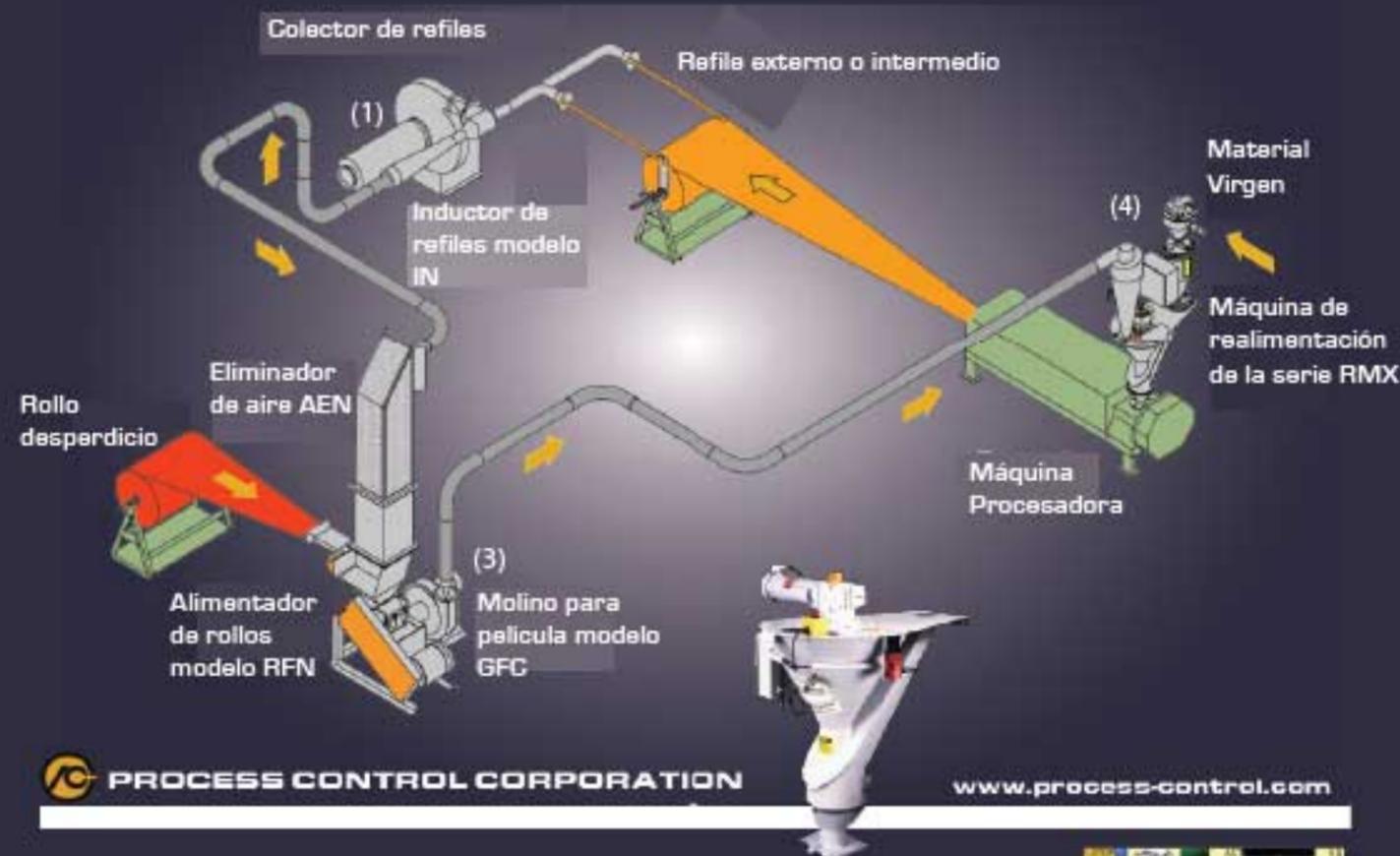
Motor sin el cepillo ha instalado en Serie X Continuas Mezcladora



El nuevo controlador de pantalla táctil a color para Mezcladoras Continuas



Sistemas Automáticos de Reciclaje de Sobrantes ASR®



PROCESS CONTROL CORPORATION

www.process-control.com

Sistema ASR completo

(1) Inductor: recoge los refiles externos, internos o cintas de la línea de extrusión, transportándolos al (2) eliminador de aire: montado sobre (3) el molino. Desperdicio en rollo o suelto puede introducirse al molino, el cual envía el desperdicio ya molido a la (4) máquina de realimentación RMX donde es dosificado con material de sedimento virgen hacia la extrusora de producción en una proporción constante de material virgen y de sobrante.



La pantalla táctil interfaz hombre-máquina del tablero de control de la máquina de realimentación RMX.

Características:

1. Restaura el sobrante al valor total del material base
2. Evita inventario de material re-granulado de menor valor
3. Evita costos adicionales de calor y energía asociados con la re-granulación
4. Evita contaminación potencial de materiales sobrantes
5. Mantiene una alta calidad del producto
6. El sistema sigue la tasa de la extrusora
7. Sin oleadas o restricción a la extrusora
8. Sencilla puesta en marcha de la línea.
9. Bajo costo de operación y alto rendimiento de la inversión



La unidad de vacío/presión de la serie VP

La unidad de vacío/presión de la serie VP se usa típicamente como parte de un sistema de descarga de vagones o camiones. Está diseñada para sacar el material a su estación de transferencia en donde pasa a través de un alimentador giratorio hacia el lado presurizado del sistema. Entonces el material se sopla hacia un contenedor de almacenaje, como un silo o recipiente. La serie VP puede ser parte de un sistema integral de distribución de la planta diseñado por Control de procesos para satisfacer sus necesidades específicas

- Disponible de 10 a 50 caballos de fuerza
- Soplador de desplazamiento positivo
- TEFC motor con armazón T
- Conducción de cinta en V cerrada
- Silenciador de descarga
- Válvula de escape de vacío y manómetro
- Control de nivel
- Filtro de entrada de dos pasos



La unidad de poder de vacío de la serie VL

La unidad de poder de vacío de la serie VL está diseñada para usarla como parte de un sistema completo de doble ventilador de descarga de ferrocarril o camión. La unidad de poder jala el material (usando vacío) de una fuente hacia una estación de transferencia de la serie CH. Entonces, el material cae a través de un alimentador giratorio a una réfega mediante una unidad de presión de la serie P.

- Disponible de 10 a 60 caballos de fuerza
- Soplador de desplazamiento positivo
- TEFC motor con armazón T
- Parte-doble filtro consumo
- Silenciador de descarga diseñado para una efectiva reducción de sonido
- Válvula de escape de vacío y manómetro
- Placas de acero reforzado
- Guarnición de correa de cuatro lados con tapa de acceso extraíble
- Sistema eléctrico y controles dentro de una caja tipo NEMA-12*
- Potencia: 460V/3Ph/60Hz



La estación de transferencia de la serie CH

La estación de transferencia de la serie CH con ciclón está diseñada para usarla en sistemas de transporte de doble soplador. Usada en conjunto con la bomba de vacío de la serie VL y la bomba de presión de la serie P, la serie CH se usa para transferir material de parte de vacío del sistema a la parte de presión del sistema

- Alimentador giratorio con eliminador de cizalla y ventilador
- Potencia del motor de engranaje polifásico: 460V/3Ph/60Hz
- Ciclón de alta eficiencia diseñado para flujo de aire como se requiere
- Vela rotativa electromecánica de control de nivel
- Guarnición de correa de cuatro lados con tapa de acceso extraíble
- Placas de acero reforzado construcción de acero templado



La unidad de poder de la serie P

La unidad de poder de la serie P está diseñada para un desempeño silencioso y confiable en un sistema de transporte a presión o como parte de un sistema de doble soplador de vacío/presión. Las aplicaciones típicas incluyen sistemas de descarga de vagón/camión y distribución en planta. Hay disponibles once unidades estándar de la serie P, de dos a sesenta caballos de fuerza

- Soplador de desplazamiento positivo
- Motor con armazón T
- Filtro de aire con cartucho de admisión lateral
- Silenciador de entrada y del lado de presión
- Guarnición de correa de cuatro lados con tapa de acceso extraíble
- Disponible de 2 a 60 caballos de fuerza
- Placa de acero reforzado
- Sistema eléctrico y controles dentro de una caja tipo NEMA-12*
- Interruptor de presión ajustable con transductor de pistón de diafragma.



*[Asociación Nacional de Fabricantes Eléctricos, por sus siglas en inglés]

Panel de secuenciación del sistema de transporte Director™

El panel de secuenciación Director™ proporciona control automatizado para todo su sistema de transporte por vacío. El panel de secuenciación controla la bomba de vacío y los receptores de vacío para seleccionar cuál receptor se carga y la duración de la carga.



Secante y secador de tolva. La rueda secante y la tolva PCC/las secadoras de aire caliente proporcionan a fabricantes y empresas una amplia variedad de soluciones para sus necesidades específicas de secado y/o deshumidificación de plásticos. Las características típicas de varios modelos incluyen estabilidad de procesos, eficiencia energética comparativa y procesos uniformes y operaciones de regeneración de calentamiento.

Las características típicas de varios modelos incluyen estabilidad de procesos, eficiencia energética comparativa y procesos uniformes y operaciones de regeneración de calentamiento.



El Sistema de Descarga de Vagón



Inductor de remoción de sobrante de la serie IN



Inductor de remoción de sobrante de la serie IN. Los inductores están diseñados para recoger y transportar sobrantes externo o interno generados durante producción de película plástica y otros productos de espesor delgado... como espuma, papel o papel aluminio. Estos sobrantes continuos se recogen por succión, se transportan a la sección venturi del inductor y se soplan hacia un destino como un molino de cinta de Process Control o contenedor de desechos.

Características Estándar

- 5-20 HP AC, TEFC motors
- Requerimientos de energía: 480V/3PH/60Hz
- Material eléctrico de arranque y controles incluidos en el sistema ASR®
- Silenciador en la entrada del ventilador
- Construcción de acero templado
- Pintura de esmalte brillante en el color estándar del PCC

Opciones

- Tubería y ferretería interconectadas
- Toberas de admisión del venturi
- Colectores de sobrantes externos y/o intermedios
- Silenciadores en la entrada y salida del venturi
- Sistemas eléctricos especiales
- Pintura especial

Molino de cinta de la serie GF



Los molinos de la serie GF están diseñados para proporcionar una molienda eficiente y uniforme de los sobrantes de película. Hay disponibles cuatro tamaños de cámara de corte junto con ocho* diferentes motores de un caballo de fuerza para que el molino coincida con precisión con la tasa de sobrantes requerida. Molino de cinta de la serie GF. Los molinos de la serie GF están diseñados para proporcionar una molienda eficiente y uniforme de los sobrantes de película. Hay disponibles cuatro tamaños de cámara de corte junto con ocho* diferentes motores-caballejes para que el molino coincida con precisión con la tasa de sobrantes requerida. Eliminar duplicación-parrafo! Los molinos GF están disponibles en configuraciones que aceptan sobrante externo, interno, desperdicio en rollo y suelto.

*[PCC ofrece motores de molino con 5, 20, 30, 40, 50, 60, 75, 100 Hp]. La reintroducción del sobrante rolado se logra mediante la fijación de un alimentador de rodillo opcional de la serie RF (mostrado). El alimentador de rodillo tiene rodillos estriados que proporcionan un fuerte tirón sobre la película, sin envolverla. También se muestra el eliminador de aire AEN que separa el aire de los recortes de borde.

Características Estándar

- Motor DPP con cubierta completa para correas (motor TEFC para modelos GFB)
- Cámara de corte abierta del rotor con rodamientos externos.
- Ventilador de transporte de sobrantes de 2HP (5HP en GFD).
- Construcción de acero templado y cuchillas recubiertas de carburo
- Panel de control de montaje remoto
- Requerimientos de energía: 480V/3PH/60Hz

Opciones

- Accesorio hidráulico para la apertura de la cámara de corte
- Bloqueo de sonido
- El eliminador de aire AEN separa el aire de los recortes
- Alimentador de rodillo de la serie RF
- Sistema eléctrico especial
- Pintura Especial

Máquina de realimentación de la serie RMX



La máquina de realimentación de la serie RMX está diseñada para dosificar el sobrante molido con materiales granulados vírgenes de vuelta a la extrusora de producción en una proporción consistente de sobrantes con materiales vírgenes. El compartimento externo contiene material virgen que se alimenta en el cuello por gravedad. El material virgen rodea por completo el sobrante molido conforme entra en la extrusora. La hélice de la extrusora recibe una columna consistente de sobrante molido compacto rodeado por material virgen, proporcionando una operación consistente sin oleadas o retracción a la extrusora.

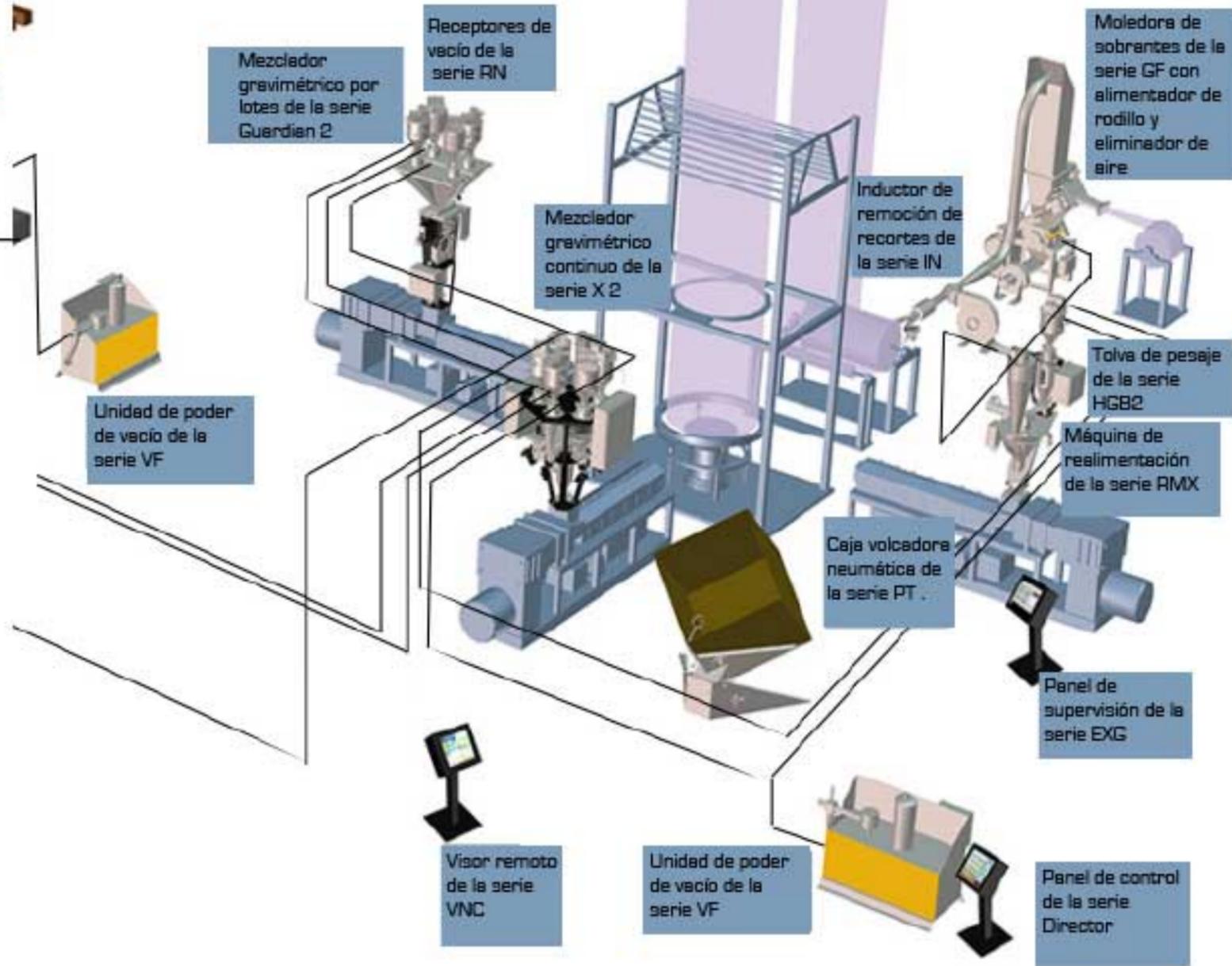
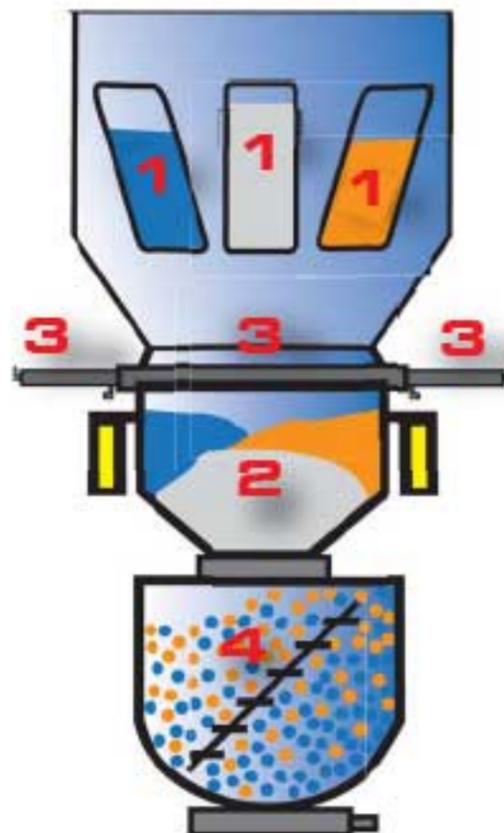
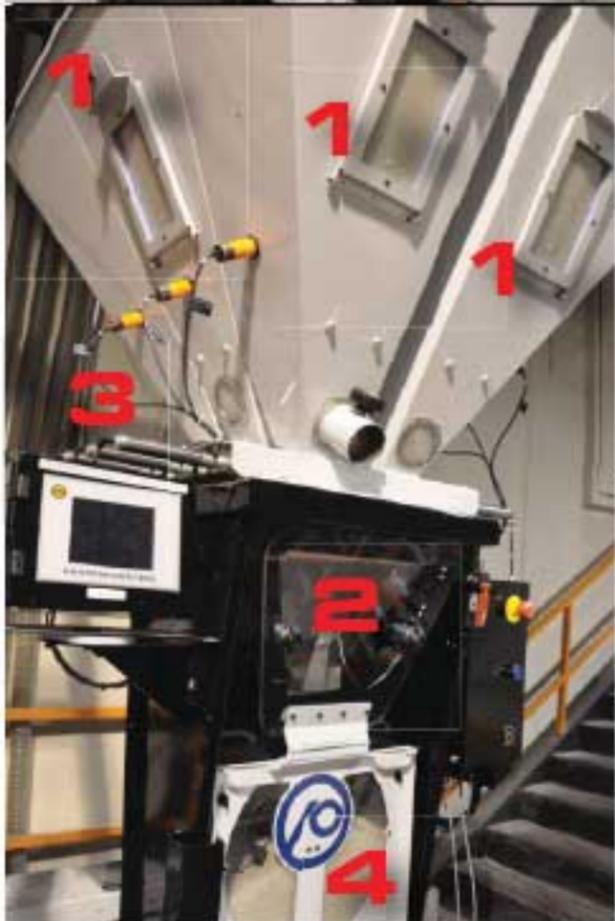
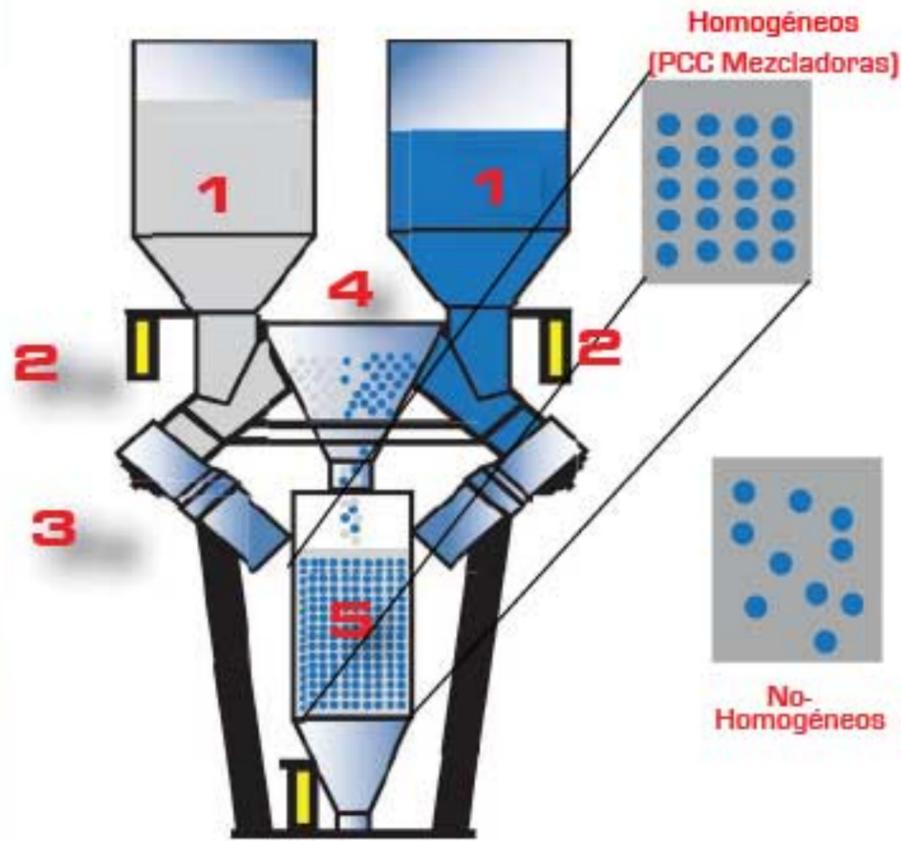
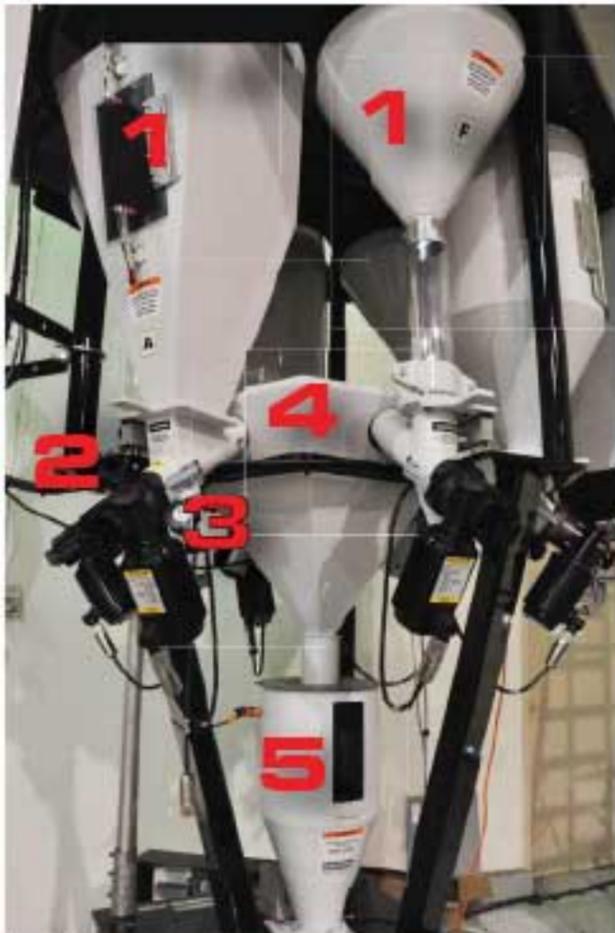
Características Estándar

- Sistema inversor: Motor de CD, control de velocidad SCR, gabinete NEMA-12
- Requerimientos de energía: 230V/1PH/60Hz
- Construcción de acero templado
- Esmalte de alto brillo de color estándar de PCC.

Opciones

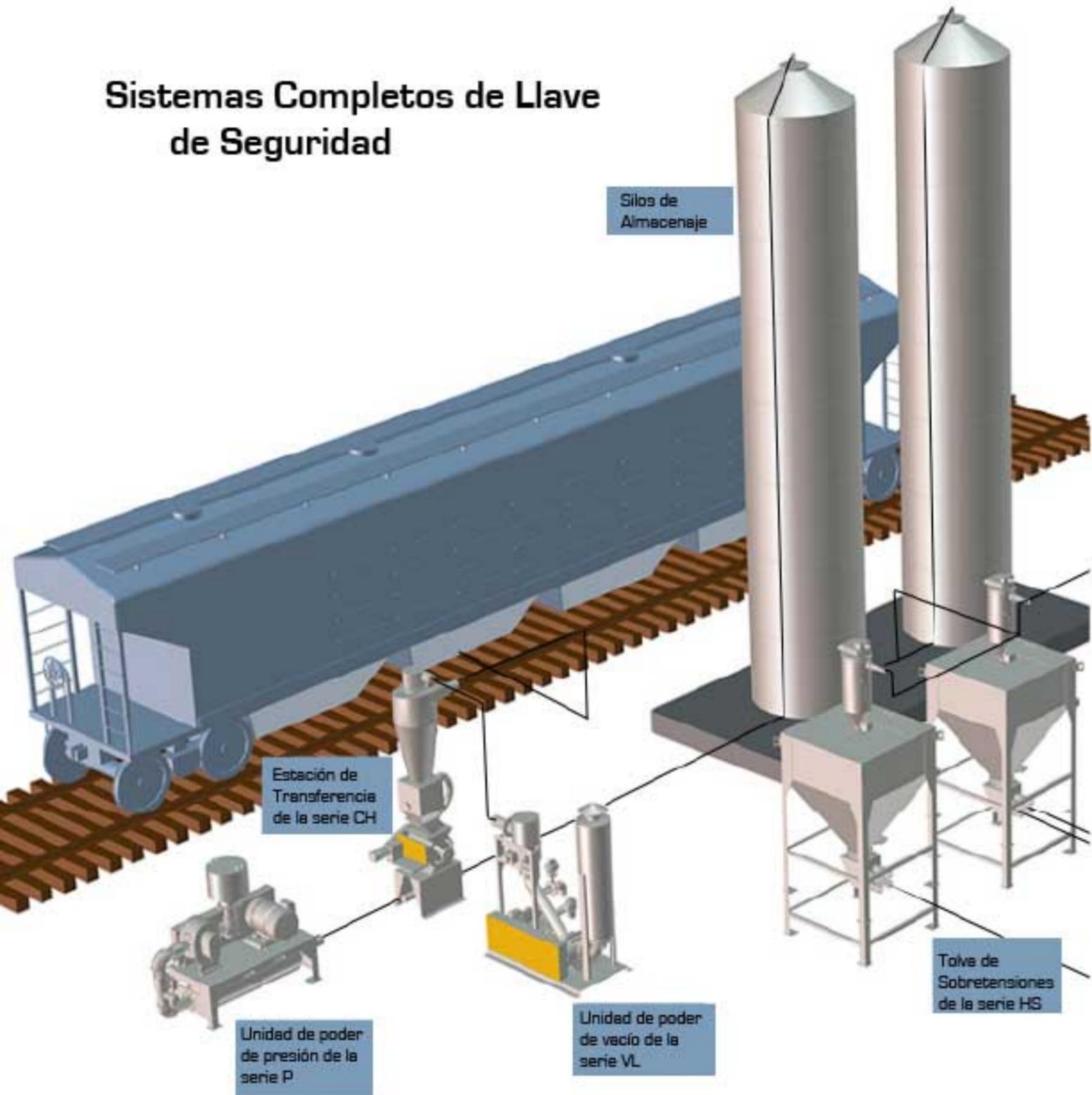
- Transformador de aislamiento para suministros diferentes a 230V 1-fase
- Alimentadores de edificios
- Ciclón y filtro de alta eficiencia
- Motor de corriente alterna

La Comparación Gravimétrica Continuas





Sistemas Completos de Llave de Seguridad



Operación de Mezcladora Continua

Los materiales se mantienen en tolvas separadas de material (1), cada una montada en una celda de carga (2) que mide el peso de la tolva y su contenido. Para cada material se determinan las tasas objetivo de dosificación con base en la receta y la tasa de rendimiento general total de la mezcladora. Como el sinfín dosifica simultáneamente el material (3) en la cámara de mezcla en cascada (4), la proporción de dosificación real de cada ingrediente se calcula con frecuencia a partir de la pérdida de peso de las tolvas. Estas proporciones reales se comparan con las proporciones objetivo, y se ajustan automáticamente las velocidades de los sinfines para corregir cualquier variación, manteniendo una mezcla exacta. Los materiales fluyen simultáneamente por la cámara de cascada, que homogeniza exhaustivamente la mezcla. La mezcla resultante es entonces capturada en una tolva de pesaje de flujo de pistón optimizado (5) diseñada para preservar la homogeneidad de la mezcla en su camino a la extrusora.



Operación de la Mezcladora de Lote

Los materiales se mantienen en tolvas separadas de ingredientes (1) sobre una tolva central de tolva de pesaje por lotes (2). Las puertas de dosificación (3) están controladas con un ciclo inicial dispensador y luego el saldo de la cantidad de peso solicitado se pone a punto por el "ciclo de pulsos" de la puerta. En este punto, los materiales se alimentan por gravedad a una mezcladora (4), que agita el material durante un periodo de tiempo fijo, homogeneizando la mezcla. Al final del ciclo de mezclado, la mezcla está disponible para procesarla por la extrusora, o para el paso siguiente en el proceso general.



Mezcla de Precisión

Las mezcladoras gravimétricas continuas de la serie X 2 están diseñadas para producir mezclas precisas y homogéneas por peso, sin importar las densidades del volumen de los ingredientes. Para lograr tal precisión, Control de procesos utiliza lo último en tecnología de microprocesadores para una total automatización del funcionamiento/monitoreo del proceso, entrada y almacenamiento de la receta y control de inventarios. Las funciones se accionan mediante una pantalla táctil a color de 6 pulgadas. Estas funciones se manejan mediante un menú, y guían al operador a través de las secuencias de acciones requeridas con instrucciones simples.

Beneficios y Ventajas

- o Mejora la calidad y consistencia del producto
- o Confiabilidad, longevidad operativa y facilidad de uso
- o Minimiza el uso de ingredientes costosos para reducir los costos generales de fabricación
- o Reduce el inventario de materiales mezclados. Permite arranques más rápidos y cambios de productos
- o Proporciona reportes de inventario y producción para su administración
- o Reduce los costos de mano de obra a través de la operación automática
- o Reduce los desechos del producto fuera de especificación
- o Puerto Ethernet estándar, es posible interconectar para la operación de monitoreo remota y puede comunicarse con otros sistemas para un control a nivel de toda la planta.

Es Importante la Carga Correcta del Material

Las mezcladoras continuas gravimétricas requieren de un tamaño adecuado en el sistema de carga

Con todas las mezcladoras, y especialmente con las mezcladoras continuas, es muy importante que el material se entregue de manera oportuna a las tolvas de los ingredientes. Control de procesos elimina las conjeturas de esta selección al proporcionar un sistema completamente garantizado basado en sus usos de material y distancias de transporte. Nuestra industria y equipo ingenieril experimentado, modelado de simulación por computadora y experiencia práctica con una amplia gama de aplicaciones en el mundo real, le asegura un sistema de transporte al vacío que satisfaga sus necesidades.

La carga de ingredientes a la mezcladora es totalmente automatizada

Las tolvas de ingredientes de la mezcladora solicitan los materiales conforme los requieren, mientras el sistema dirige la operación de la bomba y los receptores de vacío para asegurar que los materiales se carguen en las estaciones correctas en el momento adecuado. Los receptores estándar de material de PCC utilizan detectores de proximidad montados en una ubicación que suplirán el tamaño óptimo de relleno. Los receptores se llenan hasta alcanzar el volumen especificado, eliminando la necesidad de establecer tiempos de llenado. La carga por volumen es más precisa que la carga por tiempo y maximiza la salida del sistema de carga.



Unidades de Poder de Vacío

Nuestras unidades de poder de vacío ofrecen un desempeño confiable y económico para una variedad de proporciones de transporte, distancias y materiales. Las instalaciones típicas incluyen sistemas de distribución en planta y carga de la mezcladora/máquina.

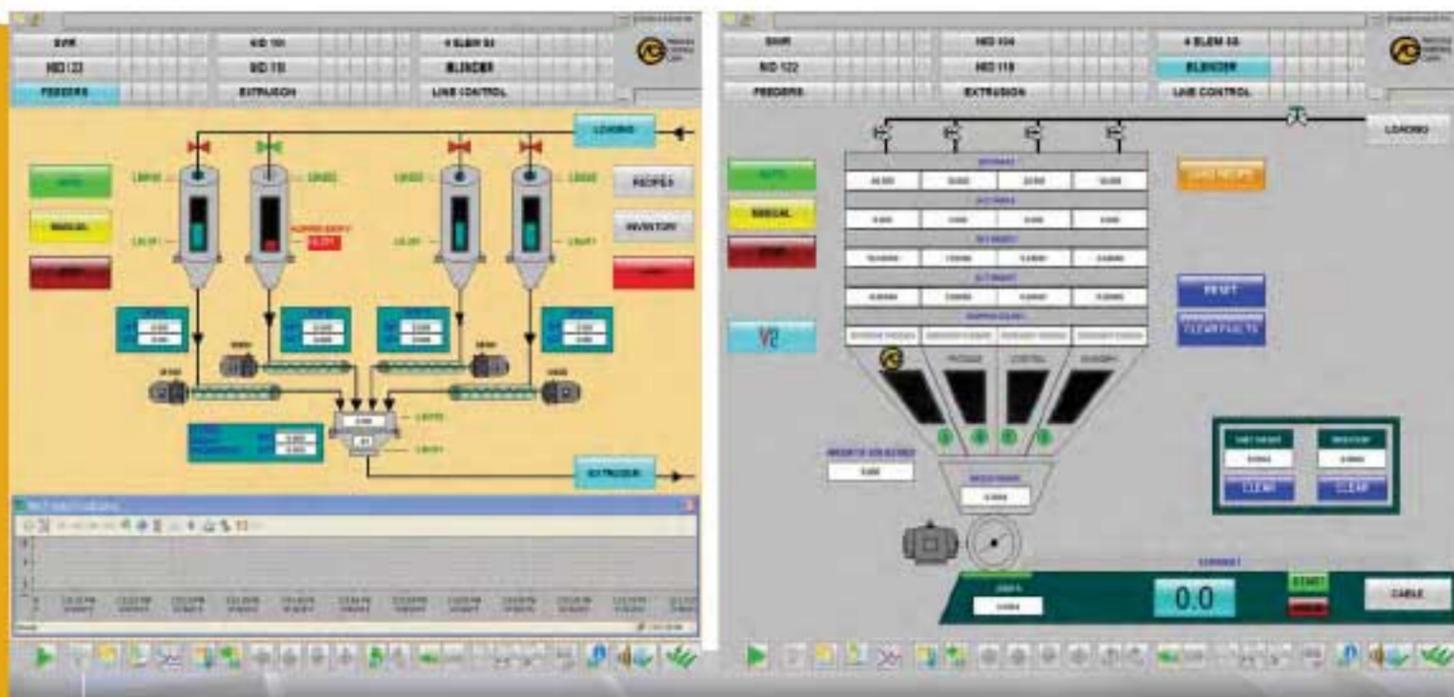


Las cribas de granulados fácilmente extraíbles son estándar en todos los receptores de granulados



Receptores de Vacío

Nuestros receptores de vacío vienen en una variedad de tamaños y diseños para el manejo de granulados, triturados o materiales granulares y polvosos. Nuestros receptores de vacío están diseñados para montarse en cualquier sitio en el que se necesite la entrega de resina



Servicios completos de Integración de Sistemas con Siemens WinCC, Wonderware y GE Simplicity

Los servicios de integración de PCC utilizan software SCADA de visualización de procesos. El paquete estándar incluye: monitoreo y control de la mezcladora continua PCC, la mezcladora por lotes PCC o la tolva de peso Gravitrol de PCC (con pantalla táctil B&R o Mini-Op, equipada con capacidad Ethernet). Sólo se proporcionará una licencia para una computadora.

Características:

- o Supervisión de los sistemas completamente integrados desde una ubicación centralizada
- o Operaciones de la mezcladora en tiempo real
- o Tendencias históricas
- o Uso de material y registro de alarmas
- o Se exporta a cualquier programa de hoja de cálculo
- o Conectividad con Modbus RTU & IP, Allen-Bradley E/IP & CIP Profibus DP, Profinet

Características de La Serie X2



El Muro Empinado Opcional Tolvas de Sobrante Molido Ayudar el Flujo

Los Materiales con flujo mal, como sobrante molido, hacen problemas. Con un alimentador estándar, estos materiales muevan de forma incongruente y se pueden hacer un puente, y parar el proceso.

Resolver las problemas, Process Control usa las tolvas de sobrante molido con el muro empinado ayudar con el flujo de material.



- 1 La plataforma de apoyo del cargador integral apoya al equipo típico de carga sin apoyo externo
- 2 Las puertas de acceso de policarbonato transparente permiten la inspección visual y la limpieza del contenido de la tolva
- 3 La tolva de tubo de velocidad baja dosifica con precisión los aditivos importantes a velocidades bajas
- 4 La unidad electrónica utiliza un sistema de control de transmisión sin escobillas para controlar con precisión las velocidades de alimentación
- 5 Gran cubierta de la cámara de cascada para la fácil limpieza de los ingredientes
- 6 Las celdas de carga de la tolva miden con exactitud la dosificación/pérdida de peso del material en tiempo real
- 7 El sinfín de cambio rápido/las unidades de dosificación usan motorreductores de corriente directa de velocidad variable sin escobillas con control de bucle cerrado para la medición precisa de los ingredientes
- 8 El tubo de bajada integral mantiene el suministro de material mezclado para usarlo en sus procesadores. El diseño de flujo por pistón evita la separación de los ingredientes mezclados
- 9 El sistema de pesaje integrado digitaliza las señales de las celdas de carga para una transmisión libre de errores hacia el controlador central
- 10 Drenajes desmontable para limpieza de material con válvulas manuales que permiten la rápida limpieza y cambio del material
- 11 La cámara de mezcla de cascada homogeniza exhaustivamente la mezcla sin partes móviles



Mezcladora de la Serie XU



- 1 Armazón Universal es disponible en configuraciones de 4 y 6 elementos
- 2 Tolvas de Pesaje de Acero Inoxidable Electro-pulida, también disponible en acero inoxidable grado alimenticio
- 3 Equipos Motores Motorreductores a corriente directa, sin escobillas, de velocidad variable, con control bucle cerrado para la medición precisa ingredientes
- 4 Área de Alimentación de forma circular hacia un canal y diseño agitado para flujos de masa más consistentes
- 5 Tolvas de suministro de material. Con válvulas de charnela, se encuentran disponibles válvulas de guillotina opcionales para un mejor desempeño
- 6 Cámara de Cascada para mezclar todos los ingredientes
- 7 Sifines Dosificadores disponibles en configuraciones de paso completo o medio paso, y tubos alimentadores hasta de 2-1/4 pulgadas(5.715 cm) de diámetro
- 8 Plataforma de pesaje con celdas de carga duales, ancladas con abrazaderas rápidas para su fácil remoción y limpieza

Extrusora de Control de Salida por Peso

Control de velocidad de línea para un control total del peso del producto por longitud

Puede adaptarse a ejecuciones mono- y de coextrusión

Impone un control completo de las proporciones de la capa y el rendimiento total de la línea

Control gravimétrico de la mezcla de salida de la extrusora por peso

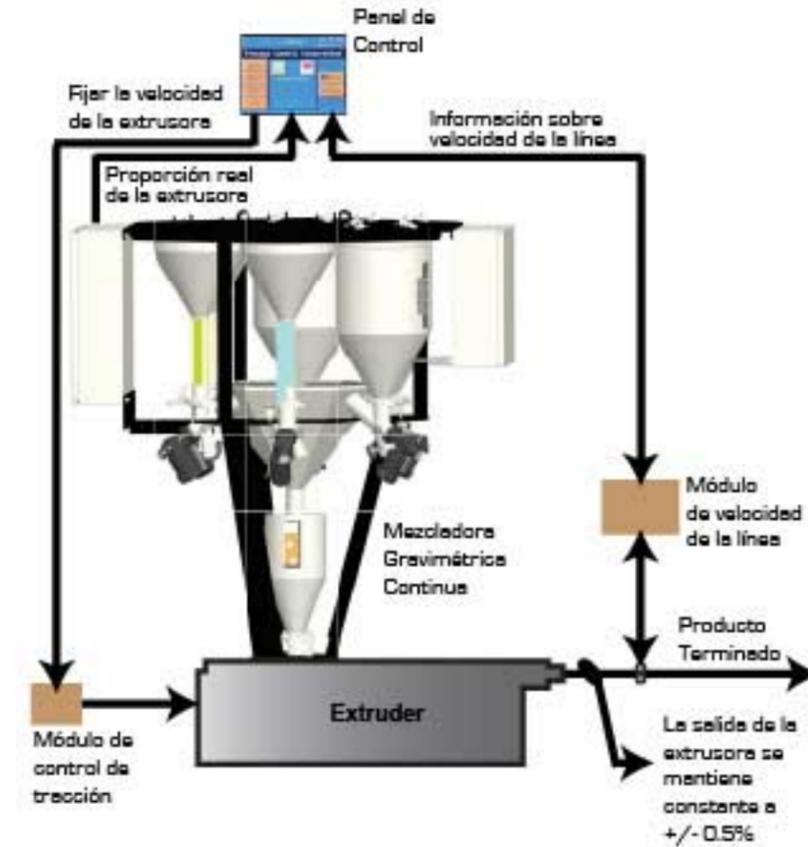
Sistema de Coextrusión

Tanto la mezcladora como la tolva de pesaje reportan el uso real de la extrusora a la computadora central Gravitrol®

La velocidad de la línea puede ajustarse automáticamente para un control completo sobre el peso del producto por longitud.

Beneficios

- o Mejor calidad de producto
- o Reducción en el uso de material
- o Arranques y cambios de producto más rápidos
- o Reducción de sobrantes
- o Mejor repetibilidad de producto
- o Informes de inventario exacto
- o Mejor identificación de producto fuera de especificaciones



Operación de la mezcladora con control de extrusión

El operador presiona RECIPe (receta) e ingresa en la estación del operador los porcentajes deseados de la mezcla por peso y la proporción de extrusión deseada. Cuando presiona RUN (funcionar), la mezcladora automáticamente mantiene los porcentajes deseados de la mezcla por peso. Simultáneamente, la computadora de la mezcladora calcula la proporción de uso real de la extrusora y ajusta periódicamente la velocidad de la hélice de la extrusora para mantener la salida de la extrusora a +/- 0.5% por peso.

En instalaciones que incorporan control de la velocidad de la línea, el operador también ingresa el peso deseado por longitud como parte de la receta. Entonces la computadora controla automáticamente la velocidad de la línea además de la velocidad de la extrusora, para mantener el peso deseado del producto por longitud.



Controles Integrados a su Alcance

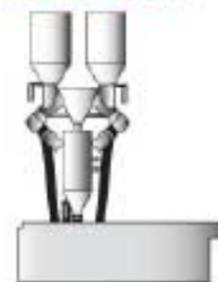
La pantalla táctil de 6" del controlador de microprocesador es estándar en todas las mezcladoras por lote y continuas y se encuentra disponible en un paquete más avanzado para todos los modelos existentes de PCC. Para producir una mezcla deseada de materiales, el operador presiona RECIPe [receta] e introduce la receta, que consiste del porcentaje por peso de cada ingrediente. La receta puede teclearse directamente o seleccionarse de entre hasta 400 recetas almacenadas. Entonces el operador presiona el botón AUTO para comenzar a mezclar. Una vez comenzada la mezcla, la computadora monitorea continuamente la operación de mezclado y corrige las velocidades individuales de alimentación para mantener las proporciones deseadas de la mezcla.

- o Interfaz del operador con pantalla táctil de controlador que asegura facilidad de uso y arranques rápidos
- o Puerto Ethernet estándar para capacidad de comunicación e integración con sistemas remotos
- o Realiza una dispensación de prueba para la dosificación
- o Soporta 6 idiomas extranjeros diferentes

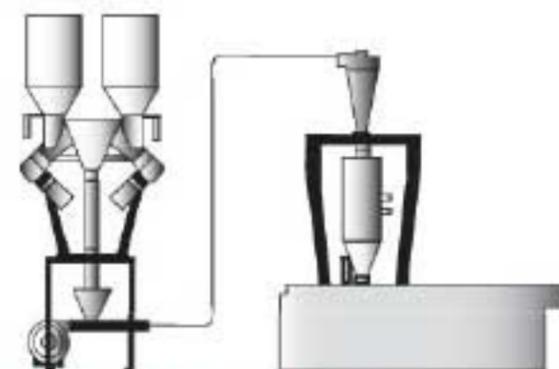
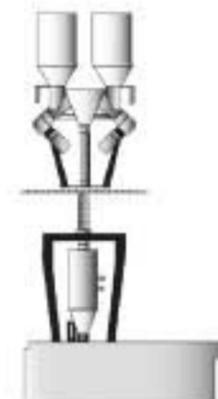
- o Realiza calibración automática cuando se ingresa una nueva receta
- o Puede montarse de manera remota hasta 304.8 metros (1000 pies) de distancia
- o Muestra en tiempo real el rendimiento real y el rendimiento máximo basado en la receta actual en ejecución
- o SCADA [supervisión, control y adquisición de datos, por sus siglas en inglés] permite realizar integraciones a nivel de toda la planta

Opciones de montaje de la mezcladora

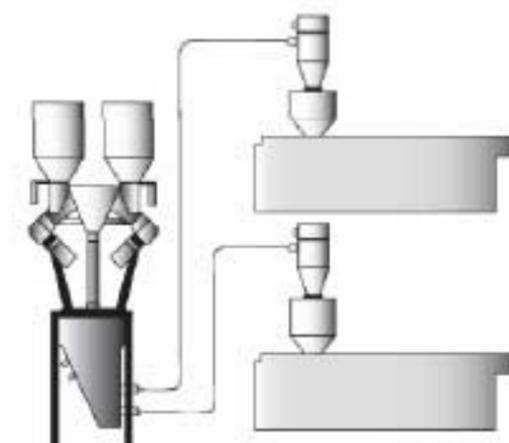
Montaje de garganta de Extrusora



Montaje de Entrepiso



Montaje fuera de línea con transmisión a presión



Montaje fuera de línea con transmisión al vacío

Montaje de garganta de extrusora

Cuando se dispone de espacio, el mezclador con tubos de descenso integral se puede atornillar directamente a la garganta. Esta es la instalación más simple y proporciona excelente homogeneidad y limpieza de la mezcla.

Montaje de entrepiso

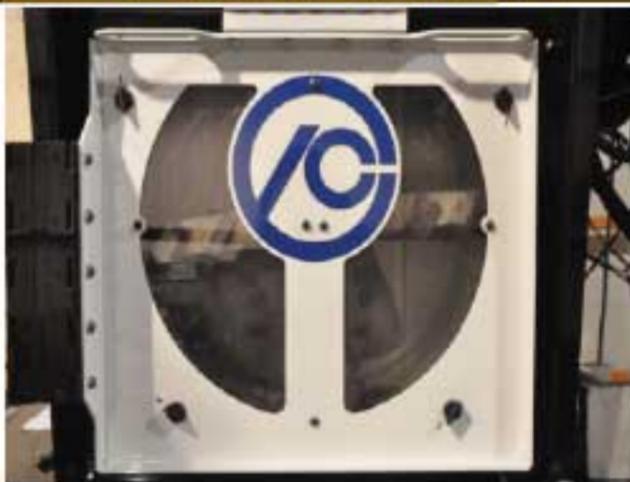
Para instalaciones con una estructura de entrepiso superior existente, este arreglo ofrece los beneficios de un montaje de garganta. Esta configuración de la mezcladora usa un descenso remoto montado sobre la garganta de la extrusora para capturar la mezcla de materiales alimentada por gravedad desde la mezcladora montada en el entrepiso.

Montaje fuera de línea con transmisión a presión

Para instalaciones en las que la mezcladora debe montarse fuera de línea, el sistema de transmisión a presión ofrece los beneficios del montaje de la garganta de la extrusora. Conforme se produce la mezcla, es transportada de manera continua a presión hacia el descenso remoto de la garganta de la extrusora. Esto evita la separación de la mezcla y permite el cálculo exacto de la tasa de extrusión para instalaciones de control de extrusión gravimétrica.

Montaje fuera de línea con transmisión al vacío

Para instalaciones en las que no hay suficiente espacio superior ya sea para el montaje de la garganta o del entrepiso, o en las que más de una extrusora serán surtidas por la misma mezcladora, se use el montaje fuera de línea. La mezcladora se monta sobre un soporte con un compartimiento de recogida por vacío para capturar la mezcla de material. Bajo demanda, la mezcla será transportada al vacío hacia la(s) máquina(s) que debe surtir. Debe tenerse cuidado de minimizar las posibilidades de separación de la mezcla durante este transporte.



Puerta transparente de acceso frontal a la cámara mezcladora



Puertas de la tolva de apertura fácil



Sin espacio muerto en la cámara de mezclado con una pieza de desplazamiento única soldada



Compuerta de dosificación tipo cartucho

Fácil
Funcionamiento

Dosificación
Preciso

Mezcla Más
Mejor

Los Tamaños:

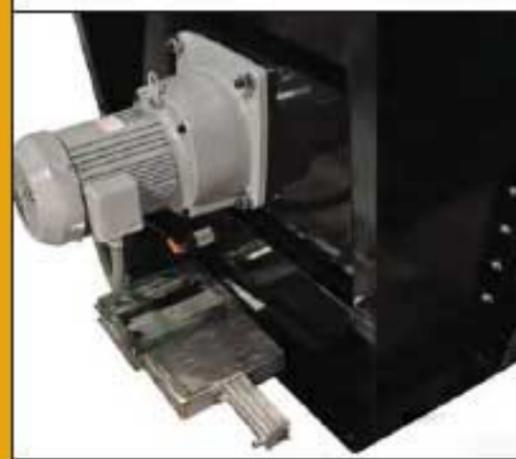
- 2.2lbs (1Kg).
- 5.5lbs (2.5Kg).
- 11lbs (5Kg).
- 26.5lbs (12Kg).
- 40lbs (18Kg).
- 55lbs (25Kg)
- Con 2-12 Elementos



Mirilla estándar con canaleta de desagüe opcional



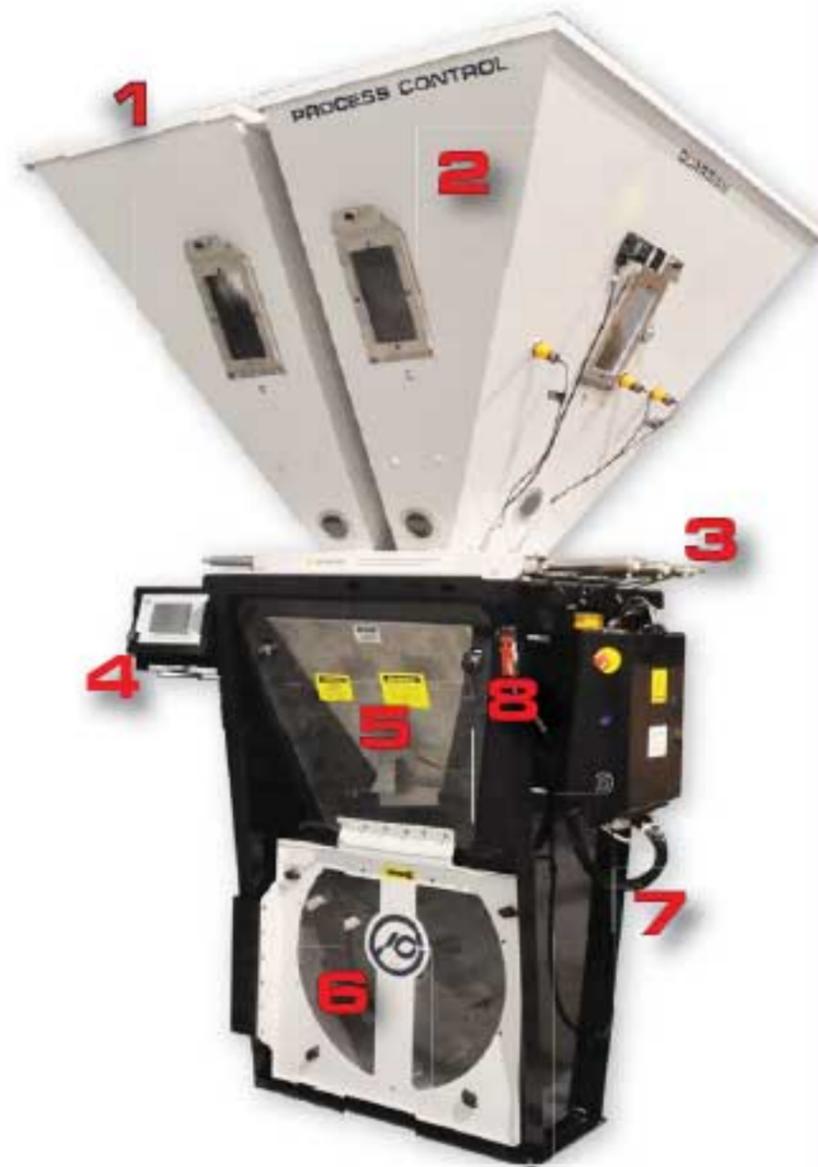
Tolva de pesaje desmontable



Puerta de cartucho para descarga en la mezcladora.



Guardian® 2 Características



- 1** Plataforma con soporte integral del cargador
-Soporta los equipos típicos de carga sin soporte externo
- 2** Tolvas de material segmentadas
Las mezcladoras tienen 4-8 elementos en tolvas individuales fijas soldadas rigidamente entre sí. Hay configuraciones especiales disponibles hasta para 12 ingredientes
- 3** Puertas dosificadoras neumáticas
Las puertas pulsantes en V consiguen la dosificación precisa de todos los ingredientes en cada uno de los lotes. Hay disponibles puertas de dosificación restringida para ultra-alta precisión en porcentajes muy bajos de ingredientes
- 4** Pantalla táctil con microprocesador de controlador con puerto Ethernet integrado. La interfaz de pantalla táctil a color para el operador asegura la facilidad de instalación/uso y arranques. Capacidad de comunicación remota de manera estándar, varios protocolos compatibles
- 5** Tolva de pesaje. Descansa sobre la plataforma de carga dual de carga. Fácilmente desmontable sin herramientas para la limpieza
- 6** Cámara de mezclado. Agitador diseñado para mezclado en cascada para asegurar que el lote esté mezclado exhaustivamente. Diseñado para no tener puntos muertos y logra una mezcla homogénea consistente. La puerta transparente de la cámara de mezclado permite el monitoreo visual de la calidad de la mezcla
- 7** Manguera de aire. La manguera de aire y la boquilla de soplado permiten el proceso de limpieza
- 8** Tolva de vaciado para limpieza. Fijada dentro de la mezcladora detrás del plato de pesaje para facilidad de cambio de material.



PROCESS CONTROL CORPORATION

¡Hágalo bien desde la primera vez, siempre!!

Para información detallada de los productos, incluidas especificaciones y dimensiones, por favor solicita una ficha de datos de PCC o descargue alguna de nuestras página web.



Para mayor información sobre la compañía y otros productos de PCC, favor de visitar nuestra página web: www.process-control.com

PROCESS CONTROL CORPORATION
770-449-8810
www.process-control.com

Process Control Corporation is a global leader in industrial process control solutions. We provide a wide range of products and services, including valves, actuators, and control systems. Our products are designed for reliability and performance in a wide range of industrial applications.

Our products are available in a wide range of sizes and configurations. We offer a variety of materials and finishes to meet your specific requirements. Our products are designed for long life and low maintenance.

For more information, please contact us at info@process-control.com or visit our website at www.process-control.com.

SEDE MUNDIAL

6875 Mimms Drive
Atlanta, GA 30340, USA

P: 770.449.8810

F: 770.449.5445

sales@process-control.com

www.process-control.com

PROCESS CONTROL GmbH

Industrie Strasse 15

63633 Birstein, Deutschland

P: (+49) 6054.91290

F: (+49) 6054.9129.99

info@processcontrol-gmbh.de

www.processcontrol-gmbh.de



American Made Quality - Since 1967