

Miscelazione e raffreddamento in grande

Promixon ha installato negli Stati Uniti un impianto completo per pavimentazioni viniliche, probabilmente il più grande mai realizzato.

9 novembre 2017 07:46

L'italiana Promixon ha annunciato di aver installato presso un'importante azienda statunitense il più grande impianto di miscelazione a caldo/freddo mai realizzato, destinato alla produzione di pavimenti vinilici in forma di piastrella, o LVT (Luxury Vinyl Tile).



LA LINEA. Interamente progettato e costruito in Italia, l'impianto a caldo/freddo XBlend-MC/2500/8600 è composto da un turbomiscelatore ad alta velocità (modello XM-2500) e da un raffreddatore orizzontale ad alta efficienza (XC-8600). In produzione per 8.500 ore/anno, questo sistema di miscelazione da circa 12.000 Kg è stato completamente personalizzato per vari livelli di riempimento e per processare una vasta gamma di formulazioni.



PRESTAZIONI E COMPONENTI. Le performance sono da primato: produce infatti 1.200 Kg/batch di PVC Dry-Blend ad una velocità di 8 batch/ora per una produzione totale di 9.600 Kg/ora.

Cuore della linea è un attrezzo miscelatore ad alta intensità, a cinque stadi, realizzato in acciaio inox con rivestimento al carburo di tungsteno per contrastare l'usura. Le pale sono inclinate per assicurare un vortice di miscelazione ottimale: 20° di inclinazione la pala superiore, 30° quella inferiore.

Il raffreddatore orizzontale è stato progettato per ricevere fino a 1500 Kg di CaCo3 ogni batch, che viene raffreddato con il Dry-Blend grazie ad un agitatore speciale che garantisce la dispersione del materiale.

SUPERFICI A SPECCHIO. Tutte le superfici a contatto con il materiale da trasformare, nel turbomiscelatore come nel raffreddatore, sono lucidate a specchio per ridurre i tempi di pulizia e manutenzione, evitando il deposito di residui al termine del ciclo e l'eventuale contaminazione tra un batch e l'altro.

Promixon ha inoltre migliorato il circuito dell'acqua di raffreddamento, ottimizzando il flusso nella doppia camicia con una serpentina reale; in questo modo è riuscita a ridurre del 30% i tempi di raffreddamento.

Infine - segnala l'azienda milanese -, il software di controllo è stato adattato alle specifiche richieste del cliente, con un sistema S.C.A.D.A. (Controllo di Supervisione e Acquisizione Dati) interfacciato con il sistema ERP dell'azienda per lo scambio di dati, statistiche, tracciabilità dei lotti di produzione, valutazione dei costi.

© Polimerica - Riproduzione riservata