

## POWDER COATING

### Premixing & metallic blending

#### Turboamestecatoare seria TRR

Productia de Powder Coating cere, pentru alimentarea extruderelor, un material preamestecat constituit dintr-un amestec perfect omogen al tuturor materiilor prime de introdus in extruder. In sistemele pentru termodore aceste materii prime includ polimeri, in general cu greutate moleculara mica, intaritori, catalizatori, reticulizatori, polimerizatori, pigmenti, umpluturi si aditivi pentru reglarea fluxului, intr-o gama de particule cu dimensiuni cuprinse intre 10 micrometri si 10 mm.

Amestecatoarele TRR cu cuva mobila se utilizeaza de multi ani. Cuva cu acces prin partea superioara poate fi aplicata la capul de amestecare pentru a amesteca sarja. Dupa amestecare, cuva este rasturnata si coborata pe caruciorul sau pentru a fi transportata la linia de extrudare.

Aceasta reduce la minim curatarea suprafetelor in contact cu materialul, a capului de amestecare si a cuvei. Cuvele pot fi manevrate cu pod rulant sau se deplaseze pe rotile caruciorului, aplicate pe fiecare cuva. Exista astfel acea flexibilitate necesara pentru o schimbare rapida a lucrarii si acea crestere a productivitatii amestecatorului cerute in unitatile de Powder Coating.



Amestecator container TRR-500 cu container dublu

TIP	Capacitate totala litri	Capacitate utila litri	Greutate sarja <sup>(1)</sup> kg	Motor <sup>(2)</sup> principal kW	Motor rasturnare kW
TRR 150	150	120	60	4	0,37
TRR 300	300	240	120	5,5	0,56
TRR 500	500	400	200	11	0,75
TRR 700	700	560	280	15	0,75
TRR 1000	1000	800	400	22	2,2
TRR 1500	1500	1200	600	37	2,2
TRR 2000	2000	1600	800	55	3

N.B. Datele din tabel sunt doar informative si trebuie sa fie confirmate de PLAS MEC.

1) Greutatile PE SARJA sunt valide pentru amestecuri avand densitate aparenta de 0,5 kg/litru.

2) La cerere se pot echipa cu motoare cu doua viteze sau cu variator de frecventa pentru controlul vitezei sistemului de amestecare.

### Metallic Bonding

#### CombiBond HC/B

Metoda cea mai buna pentru a produce Powder Coating metalice este reprezentata de procesul de *Bonding*, care, se face corect si relativ sigur si nu lasa particule metalice libere in interiorul pulberilor. Procesul de *Bonding* poate fi definit ca o atasare completa a pigmentilor metalici la Powder Coatings termodore.

**Pentru a obtine acest rezultat Plasmec a dezvoltat doua tehnologii pentru Metallic Bonding:**

- Amestecatorul container TRR in configuratie Bonding
- Instalatia CombiBond HC/B compusa din amestecator la cald / racitor.

Cu ambele tehnologii se reuseste obtinerea unui efect *Bonding* metalizat optim cu procesul de bonderizare simplu si sigur, luand in considerare problematicile inerente explozivitatii pigmentului metalic de aluminiu.

Acest obstacol este depasit prin inertizarea camerei de bonderizare in atmosfera de azot controlata.



Container Bond TRR/B

TIP	Capacitate pe sarja	Putere motor kW	
		TRM	HEC
HC/300/1000	120	40	11
HC/400/1500	170	50	15
HC/500/1500	200	65	15
HC/600/2500	240	75	22
HC/700/2500	300	90	22
HC/800/2500	340	100	22
HC/1000/2500	400	120	22
HC/1200/3500	500	150	30
HC/1500/4500	625	180	45

N.B. Datele din tabel sunt doar informative si trebuie sa fie confirmate de PLAS MEC.



Interior racitor/omogenizator orizontal de inalta eficienta HEC



Sistem de amestecare