

PUR

MAKS

PUR MAKİNE SİSTEMLERİ

- ENJEKSİYON
- PÜSKÜRTME
- DÖKÜM
- TRANSFER

PM 300

Yüksek Performans
Zamanında Kurulum
Ekonomik Yedek Parça

PURMAKS.COM

P PURYAP[®]

WWW.PURYAP.COM

AÇIKLAMA

Çift bileşenli poliüretan bazlı reçineleri enjeksiyonu ve dolum yapmak amacıyla geliştirilmiş elektrikli yüksek debi ve basınç özelliğine sahip poliüretan köpük döküm ve enjeksiyon makinesidir.

KULLANIM

PM 300 yüksek basınçlıdır, elektrikli olması nedeniyle kullanımı kolay ve pratiktir. Kullanım aşamasında akış debisi ve basınçları **elektronik manometreyle** ayarlanabilir. Akış anında döküm durması ile birlikte motor **kendini kapatarak korumaya** alır. Bu sayede motor sürekli çalışma yapmaz aşırı ısınma ve arızaların karşı koruma sağlar. Ayrıca ani basınç yükselmesi durumunda basınç koruma valfleri sayesinde reçine geliş yönüne doğru aktarım yaparak koruma sağlar.

Döküm ve Enjeksiyon Yöntemleri

İki tipte aktarım enjeksiyon tabancası (nozul) kullanılmaktadır.

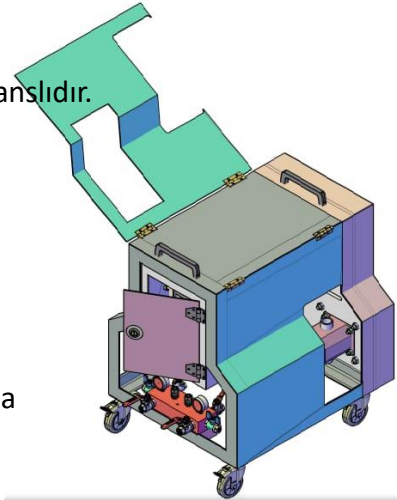
- **Pinomatik Tabanca:** Döküm yapmak amacıyla pinomatik tabanca kullanılabilir. Döküm genel olarak duba dolumları, ambalaj dolumlarında, serbest dökümlerde kullanılabilir. Pinomatik tabancanın avantajı hava ile kendi kendini temizleme özelliğine sahiptir. Bu sayede nozul tıkanma olasılığı düşüktür, seri üretimler için daha uygundur.
- **Manüel Tabanca:** Enjeksiyon uygulamalarında manüel nozul kullanılmalıdır. Manuel enjeksiyon tabancaları, daha çok yüksek düşük basınçlı enjeksiyon işlerinde kullanılır. Statik mikser reçinelerin karşımı gerektirdiğinden sürekli enjeksiyon işleri için gereklidir.

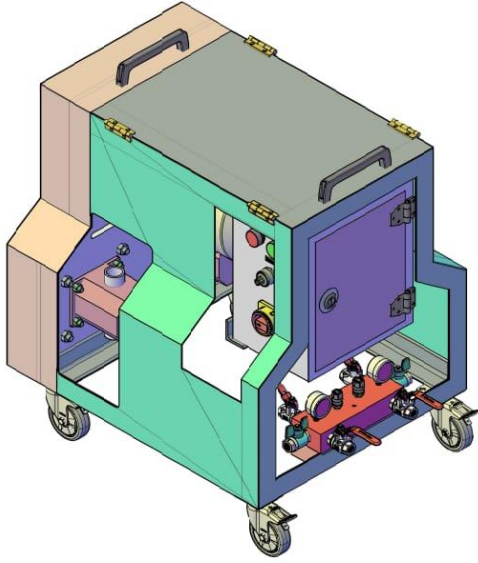
AVANTAJI

- PM 300 diğer poliüretan enjeksiyon ve dozaj makinelerine oranla ekonomik amaçla tasarlanmıştır.
- Kullanımı kolaydır.
- Bakım maliyetleri düşüktür.
- Yüksek performanslıdır.
- Kurulumu dakikalar içerisinde yapılır.
- Ürün reçineleri hava almadığı sürece makine hat temizliği gerekmez.
- İstenilen basınçlara ayarlanabilir.
- Makine, hidrolik, pinomatik ve pistonlu sistemlere oranla daha performanslıdır.
- Motor sürekli çalışmadığından ısınma ihtimali düşüktür.

KULLANIM ALANLARI

- Poliüretan bazlı reçinelerin enjeksiyonlarında,
- Tünel alt yapı işleri enjeksiyon işlerinde,
- Poliüretan köpük reçinelerin duba dolumlarında,
- Ambalaj ve paketleme amacıyla ürünlerin korunmasını sağlamak amacıyla
- Poliüretan ambalaj imalatlarında,
- Gemi ve deniz taşımacılığında poliüretan dolgularında,
- Beton ve çatlaklara poliüretan enjeksiyon yapmak amacıyla





AÇIKLAMA	BİRİM
Makine Çalışma	Elektrikli
Motor Gücü	1,5 Kw
Elektrik Kullanımı	220 Volt
Motor Tipi	Rediktör Motoru
Basınç Kontrolü	Elektronik
Basınç Koruma	Basınç valfli
Maksimum Akış Debisi	6.0 /LT dak. / Arttırılabilir
Debi Kontrol	100 gr- 6 lt arası debi kontrolü sağlanabilir
Hortum Uzunluğu	15 mt / Arttırılabilir
Maks. Basınç	220-250 br
Basınç Kontrol	İstenilen aralıklarda
Net Ağırlık	50 kg
Brüt Ağırlık	55 kg
Ölçüler	50X50X60 cm

- 1) Çalışmaya başlamadan önce mutlaka koruyucu gözlük ve tek kullanımlık lateks eldiven takınız.
- 2) PR HP Serisi Makineler, **220 volt elektrik** ile çalışmaktadır. Elektrik takılacak prizde topraklama ve bağlı olduğu pano da kaçak akım rulosu olmalıdır.
- 3) Bağlı olduğu pano sigortası en düşük **20 amper** sigorta beslemeli olmalıdır.
- 4) Bu koşullar sağlandıktan sonra makine elektrik prizine takılmalıdır.
- 5) Makine çalıştırılmadan önce reçineler, **A v B bileşen** pompalarında giriş bölümlerine verilmelidir.
- 6) Makineyi çalıştırmadan 5 dk önce hortum ve reçine **ısıtma panosu** 3. kademede tutulmalıdır. Start verilince 1. kademeye alınmalıdır. Uzun süre kapalı konumda ısıtıcı kapatılmalıdır.
- 7) Makine çalıştırma şalteri açılmalı ve ardından makinenin tahliye hortumları vanalarını açık konuma getirip reçinelerin bidonlarına pompa içerisinde oluşabilecek hava reçine gelene kadar tahliye edilmez.
- 8) Reçine gelmesi sonrası makine **çalışma butonuna** basarak durdurulmalı ve tahliye vanaları kapalı konuma getirilmelidir.
- 9) Makine hazır olması ile birlikte enjeksiyon tabancası takılı konumda ürün dökümlerine başlanabilir.
- 10) Makine **start verilmesi** ile birlikte basınç saatlerinin eşit şekilde yükselmesine ve eşit şekilde sürekli görüldüğüne dikkat edilmelidir.
- 11) **Basınç saatlerinin** birinin **%10'dan daha farklı** oranda görünmesi durumunda makine kapatılıp, saat farklarına neden olan tıkanıklığın giderilmesi gerekmektedir. Aksi durumda çalışması ürünlerde hatalı imalat veya döküm tabancasında tıkanıklıklar oluşmasına neden olur.

- Firmamız uygulama esnasında olası sorunlar veya oluşan hatalardan sorumlu değildir.
- Firmamız gerekli tüm teknik destek vermekle yükümlüdür.
- Makine kullanım talimatları dışında oluşan hatalar veya teknik arızalar teknik personelimizden destek olarak yapılmaktadır.
- Makinelerin kullanımı ve eğitimi ürün teslimi esnasında teknik personel tarafından verilmektedir.