

OptiFeed BigBag (FPS16)

Transporte de polvo fresco desde el contenedor BigBag original

El sistema de polvo fresco OptiFeed BigBag FPS16 está diseñado para transportar el polvo procedente de contenedores BigBag de gran tamaño.

La bomba de polvo OptiFeed 4.0 transporta el polvo desde el contenedor BigBag original una distancia máxima de 25 metros.

La tecnología del equipo incluye las siguientes características:

- Elevación del contenedor BigBag
- Unidad de aspiración con integración de fluidificación
- OptiFeed 4.0

Resumen de las principales ventajas de OptiFeed 4.0:

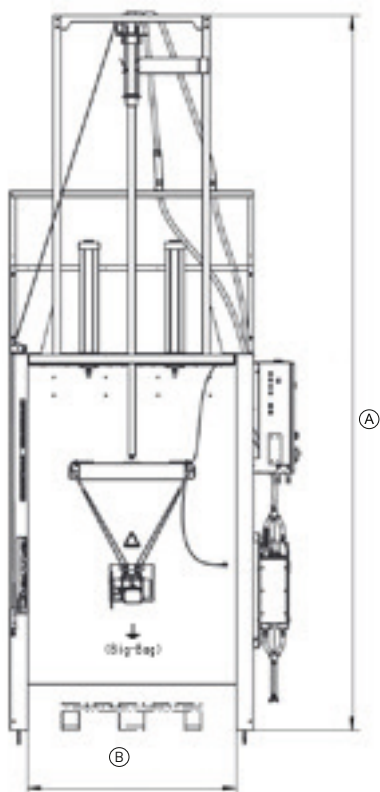
- Transporte de grandes cantidades de polvo a través de largas distancias y diferentes niveles de altura
- Transporte cuidadoso del polvo con un flujo de aire mínimo
- Programa de limpieza en dirección de la aspiración y el transporte
- Control de las piezas de desgaste
- Apto para polvos orgánicos y metálicos
- Posibilidad de conexión a sistemas de control superiores
- Facilidad de puesta en funcionamiento

Detección de flujo de polvo:

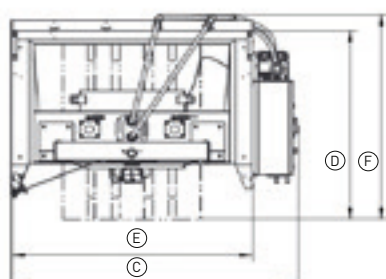
El transporte de polvo se controla mediante la detección de su flujo durante el procedimiento de transporte. Si durante una demanda de polvo por parte del sensor de nivel no fluye polvo o fluye demasiado poco a través de la línea de transporte en un tiempo preestablecido, el sensor instalado dentro de la bomba OptiFeed 4.0 reconocerá esta condición. Esta escasez de polvo acciona un movimiento automático de subida/bajada del contenedor BigBag.



OptiFeed BigBag FPS16



OptiFeed BigBag FPS16



OptiFeed BigBag FPS16

FPS16	
A	4000 mm
B	1200 mm
C	1670 mm
D	1260 mm
E	1400 mm
F	1460 mm

Datos técnicos*

OptiFeed BigBag (FPS16)

Carga máx.:	500 kg
Superficie de la base:	800 mm x 1200 mm
Altura:	1360 mm
Salida de polvo:	< 8 m = 6 kg/min 8-16 m = 4,5 kg/min 16-25 m = 4 kg/min
Presión de entrada de aire comprimido:	6 - 8 bar
Consumo de aire comprimido:	12 Nm ³ /h para cada unidad OptiFeed 4.0 0.5 Nm ³ /h para el procedimiento de elevación 0.5 Nm ³ /h para la fluidificación de la unidad de aspiración
Calidad del aire comprimido:	contenido máx. de vapor de agua 1,3 g/m ³ contenido máx. de aceite 0,1 mg/m ³
Voltaje nominal de entrada:	3 x 400 VCA + N + PE
Frecuencia:	50 / 60 Hz
Valor de la potencia de entrada (carga conectada):	300 VA
Polvo aplicable:	Orgánico
Cantidad restante de polvo:	5 % del contenido del contenedor BigBag
Nota de seguridad:	Debido al riesgo de accidentes y en función de la colocación del sistema de polvo fresco, las barreras de seguridad deben ubicarse de acuerdo con la normativa local

* Las prestaciones de transporte indicadas son valores de referencia. Las posibles desviaciones dependen del polvo, su tipo, acondicionamiento y distancia de transporte.

Configuraciones

La unidad OptiFeed BigBag (FPS16) puede estar equipada con un máx. de dos bombas OptiFeed 4.0. Los mandos y las bombas pueden montarse, ya sea, a la izquierda, a la derecha o en la parte trasera.

¡Gema Switzerland reserva el derecho de realizar modificaciones técnicas sin previo aviso!

Gema Switzerland GmbH

Mövenstrasse 17 | 9015 St.Gallen | Switzerland
T +41 71 313 83 00 | www.gemapowdercoating.com

Gema