

Bregar Argentina S.A.

Show room con maquinaria y equipos auxiliares para la industria plástica con entrega inmediata

La novedad es presentar el Molino insonorizado ML-SSC Sound Proof de Ming Lee (HK)

Show Room

En exhibición maquinaria para la industria plástica de última generación. El ahorro energético y otras exigencias de la actual requisitoria de los transformadores son algunas de las prioridades que Bregar Argentina brinda al momento de recomendar tecnología.

Amplio rango de producción, velocidad, versatilidad se muestra en su línea de:

Inyectoras convencionales.
Inyectoras all electric.
Extrusoras - Líneas completas.
Sopladoras
Moldes

Equipos Auxiliares

Mezcladores Gravimétricos
Maguire (USA).

Molinos. Standard 2 a 150HP.
Insonorizados, Pié de máquina a cuchillas y de fresa.
Tolvas secadoras.
Cargadores de materia prima.
Chillers. Condensados por aire.
Atemperadores de molde por agua y/o aceite.
Robots. (Wittmann y Karmo)
Válvulas proporcionales de mezcla.
Patas niveladoras antivibratorias.
Trampas magnéticas.
Mordazas para molde.

Maquinaria-Diseño

Maquinaria diseñada y ensamblada con componentes de primera línea a nivel mundial.

Vickers, Barber Colman (USA)
Fuji, Yuken, Nok, (Japón)
Calzoni, Gefran, (Italia)
Rexroth, Bosch, Sick (Alemania)
ABB (Suiza)
Schneider Electric, (Francia)
Hallite (Inglaterra)



Maquinaria Usada

Consultar por maquinaria usada de todo tipo.

Facilidades de Pago

Financiación por Leasing o propia. Servicio técnico especializado ISP.

La novedad de Bregar es presentar el Molino insonorizado ML-SSC Sound Proof de Ming Lee (HK)

Este Molino tiene características únicas en su tipo, adecuado para moler cualquier tipo de termoplástico con muy bajo nivel de ruido.

Sistema único de refrigeración por agua del rotor.

El calor se expulsa fuera del área de molienda evitando empastes o atascamientos muy comunes en molinos convencionales sin refrigeración.

Prolonga la vida del molino. Estructura en acero inoxidable

Motor equipado con protección de sobrecarga asistido por un sistema de apagado de seguridad.

Cuchillas en acero de alta calidad SKD11 que asegura alta resistencia, tenacidad y larga duración. Este tipo de acero hace que las cuchillas sean reutilizadas y puedan ser afiladas/rectificadas muchas veces.

Exclusivo diseño de cuchillas progresivas reafilables garantiza que el molino muele por corte y no por

golpe, produciendo una molienda más pareja, con baja generación de polvo evitando que el molino levante temperatura o consuma más energía que la necesaria.

Equipados con ciclón extractor y separador de polvo.

La zaranda en la cámara de granulado y el tubo de descarga se encuentran separados para una limpieza fácil.

Garras en aceros especiales de larga duración.

Cámara de molienda de muy fácil limpieza y descarga de material.

Soportes nivelatorios que hacen que el molino trabaje muy suave, sin vibraciones y con muy bajo nivel de ruido.

Línea de molinos - Ficha técnica

MODELO	CUCHILLAS		CAMARA DE MOLIENDA	POTENCIA	CAPACIDAD (KG/HR)	RPM
	FIJAS	ROTATIVAS				
ML-SC2	2x2	3x3	180x140x180	2HP	100-200	680
ML-SC5	2x2	3x4	240x180x180	5HP	100-250	650
ML-SC10	2x4	3x6	360x250x250	10HP	200-400	650
ML-SC15	2x4	3x7	420x270x300	15HP	300-500	550
ML-SC20	2x4	3x8	480x340x350	20HP	350-550	530
ML-SC30	2x4	3x11	660x400x380	30HP	500-500	500
ML-SC50	2x4	3x12	720x510x500	50HP	800-1200	410
ML-SC75	2x6	3x15	1050x800x700	75HP	1000-1300	370
ML-SC100	2x6	3x18	1260x800x700	100HP	1300-1700	370

Molinos Pie de Máquina

MODELO	POTENCIA	DIMENSIONES CÁMARA MOLIENDA	DIMENSIONES EXTERNAS	
			(LxWxH)	RPM (R/MIN)
ML-ZS1	1HP	150x160	730x470x1000	180
ML-ZS2	2HP	210x160	730x530x1000	180
ML-MG1	1HP	180x250	570x270x1130	30
ML-MG2	2HP	270x250	570x360x1130	30

MAYOR INFORMACION: BREGAR ARGENTINA S.A. - Haití 1772 - B1640EBT Martínez, Pcia. de Bs. As., Argentina - Tel.: (54-11) 4717-0600 - Fax: (54-11) 4717-0909 - E-mail: info@bregarargentina.com.ar - Web: www.bregarargentina.com.ar - Ming Lee Industrial (H.K.) Limited: www.mingli-shenzhen.com

Lanzamiento de Coextrusora de 7 Capas fabricada por Roberto O. Rodofeli y Cia.

Industrias Plásticas, fue invitada a conocer la nueva línea de siete capas, diseñada y producida por ROR, primera máquina de siete capas producida en el país.

Durante la visita en la cuál pudimos observar el funcionamiento de la misma, también pudimos compartir la felicidad que se observaba en los rostros de técnicos, empleados y directores de ambas compañías.

*Luego entrevistamos a Mariano Rodofeli, gerente de Marketing de ROR quien definió el resultado de la fabricación como **el apasionante tema de las películas barrera.***

Revista Industrias Plásticas -IP: ¿Nos puede contar como surgió la idea de este desarrollo ?

Mariano Rodofeli: Si, en realidad no es un proyecto surgido recientemente, es la concreción de un viejo anhelo de la dirección de la empresa.

IP: ¿El proyecto está orientado hacia algún mercado en particular ?

Mariano Rodofeli: Si, desde hace tiempo, como decía anteriormente venimos estudiando la necesidad de contar con una máquina para fabricar películas de alta complejidad, adaptada a los mercados de América Latina.

IP: ¿Y porqué consideran que esta línea sí está adaptada?

Mariano Rodofeli: Porque las máquinas que se fabrican, ya sea en Europa u otros países con alta tecnología, son para grandes producciones y consecuentemente terminan siendo para el comprador inversiones muy importantes, en mercados que requieren lotes de producción relativamente pequeños y cambios frecuentes.

Esto obviamente surge de muchas conversaciones con clientes de distintos países.

IP: ¿Nos puede dar detalles más concretos de esta línea y que materiales estaban trabajando en la demostración?

Mariano Rodofeli: Si, esta es una línea con CABEZAL MODULAR, con matriz de 150 y 200 mm. equipada con siete extrusoras, y estábamos procesando, en la capa externa polietileno lineal mezclado con alta densidad al 30%, luego una capa de adhesivo, Poliamida, EVOH, Poliamida, otra capa de adhesivo y la cara interna un metaloceno.

El resto de la línea está compuesto por un tiro oscilante de 800 mm. de ancho útil, bobinador doble, y el control total de la línea esta realizado mediante un PLC central que comanda los 44 lazos PID de temperatura, los motores y los circuitos neumáticos. Todos los controles se operan desde una terminal Touch-Screen de 12", que permite al operador trabajar con la máquina de una manera confiable, almacenando "recetas" y obteniendo reportes de alarmas ante cualquier anomalía que se

presentase. Es de destacar que el Software no es un enlatado, sino que es diseño desarrollado por nuestro departamento técnico y es totalmente adaptable a los requerimientos del cliente.

IP: ¿Cuál es la producción estimada?

Mariano Rodofeli: Dependiendo de los espesores hasta 120 kg.h

IP: ¿Hicieron además de la demostración de hoy algunas otras pruebas?

Mariano Rodofeli: Si, además de esto que vimos hoy, hicimos muchas otras demostraciones, con potenciales clientes del país y del exterior

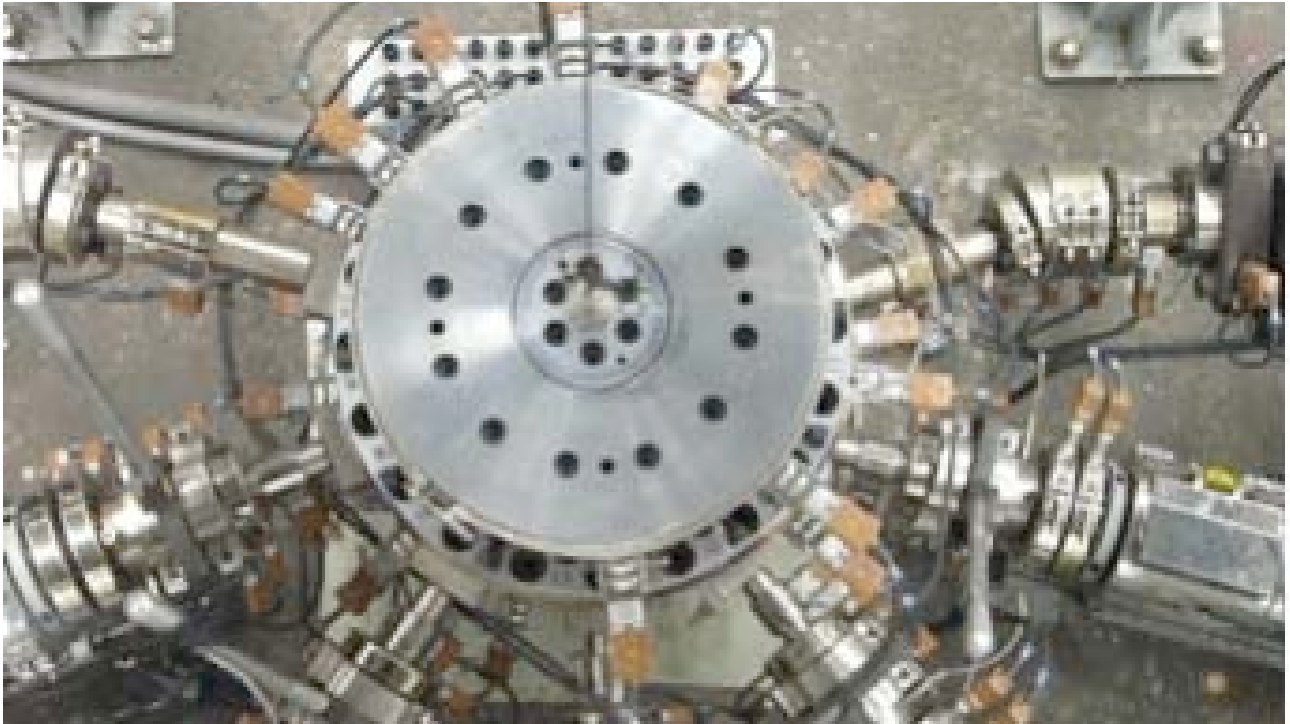
IP: ¿Nos puede mencionar las más requeridas?

Mariano Rodofeli: Con algunos clientes hicimos demostraciones sin colocar el adhesivo, de forma tal de poder deslaminar y controlar el espesor del EVHO.

Con otros, MODIFICAMOS EL CABEZAL y les hicimos demostraciones con LLDPE, una capa muy delgada de alta densidad, adhesivo, EVOH, adhesivo, otra capa delgada de alta densidad, y en la cara interna un metaloceno.

IP: Para entender bien se habló que modificaron el cabezal. ¿Cómo se define? ¿Porqué u cómo modificar el cabezal?

Mariano Rodofeli: Si, es así y es algo muy importante de mencionar. La tecnología que utilizamos tiene esta enorme ventaja, ya que al ser módulos intercambiables. Permite por ejemplo hacer los que hicimos, es decir tene-



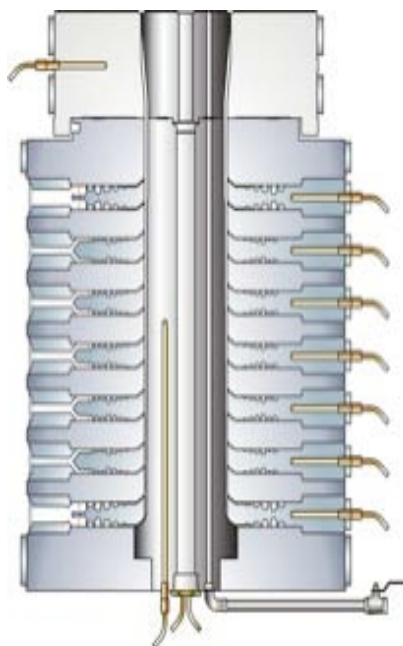
mos siete módulos A/B/C/E/F/G/H, en este diseño A y H fueron diseñadas para pasar la mayor cantidad de espesor de la estructura total con polietileno, las capas B y G, fueron preparadas para pasar el adhesivo, la C y F para pasar poliamida y el módulo E para pasar el EVHO.

Como el cliente no quería poner poliamida en la estructura, al cabezal lo transformamos en A/C/B/E/G/F/H, es decir pusimos las capas diseñadas para pasar adhesivo, a ambos lados del EVHO

Para ser un poco más gráfico podemos ver el siguiente esquema

IP: ¿Hay algo más que pueda agregar respecto al diseño del cabezal?

Mariano Rodofeli: Otra tema importante de mencionar de este diseño es el doble flujo, que puede verse en el esquema y con lo cuál cada se transforma en dos capas del mismo material, esto hace que un cabezal de siete capas se transforme en 14 capas de siete materiales distintos.



IP: ¿Cómo lograron llegar a este diseño?

Mariano Rodofeli: Esto no es totalmente nuevo, nosotros ya tenemos líneas de tres y cinco capas.

Obviamente con el correr del tiempo se han hecho algunas mejoras mediante el

trabajo de nuestra oficina técnica, la experiencia que nos brinda estar en contacto permanente con nuestros clientes y la cooperación de la compañía canadiense Techflow Design Inc., especializada en diseño de matrices.

IP: ¿Es este el único modelo que fabricarán?

Mariano Rodofeli: No, ahora estamos construyendo una línea de siete capas con matriz de 300 mm, para una producción de 180 kg.h para un ancho de 1200 mm, Pero sí esta será la máquina más grande que fabricamos, a la fecha, en siete capas. Queremos atender este mercado exclusivamente

PI: ¿Hay algo más que quiera mencionar?

Mariano Rodofeli: Si. Agradecerles a IP que siempre nos acompañan en nuestros desarrollos, y **a nuestros clientes invitarlos a que se acerquen a conversar con nosotros, sobre este apasionante tema de las películas barrera.**

MAYOR INFORMACION: ROBERTO O. RODOFELI y Cía. S.R.L.
Nueva planta y oficinas: Diag. 76 N° 1655 (ex J. M. Campos 1370)
1651 – San Andrés – Provincia de Buenos Aires – Argentina

Tel.: (54-11) 4752-8329/2665 - FAX: 4755 0574 - E-mail: of.comercial@rodofeli.com.ar - Web: www.rodofeli.com.ar/

Resultados exitosos con las peletizadoras con agua WRG para PS y POM

Stuttgart, agosto de 2009. – Coperion GmbH, Stuttgart, Alemania, no sólo mejoró su gama de peletizadoras con agua WRG para la peletización de poliestireno (PS) y polioximetileno (POM) sino que además la extendió al agregar máquinas de nuevas dimensiones.

Una de estas peletizadoras, la WRG 320 para la peletización de PS, tiene una producción de 5.000 kg/h y ya ha ofrecido un servicio satisfactorio durante los últimos dos años.

El mismo cliente solicitó y recibió una peletizadora de mayor tamaño, la WRG 400 con una capacidad de 9000 kg/h. Varias empresas del Lejano Oriente están utilizando diferentes peletizadoras con agua de diseño similar para la peletización de POM con capacidades de

producción que alcanzan los 6000 kg/h. En todos los casos, el servicio de los equipos es sumamente satisfactorio.

La ventaja de estas peletizadoras con agua es que el medio de transporte y enfriamiento, el agua, no entra en contacto directo con el cabezal. Las cuchillas giratorias cortan los filamentos extrudidos de material fundido y se obtienen pellets.

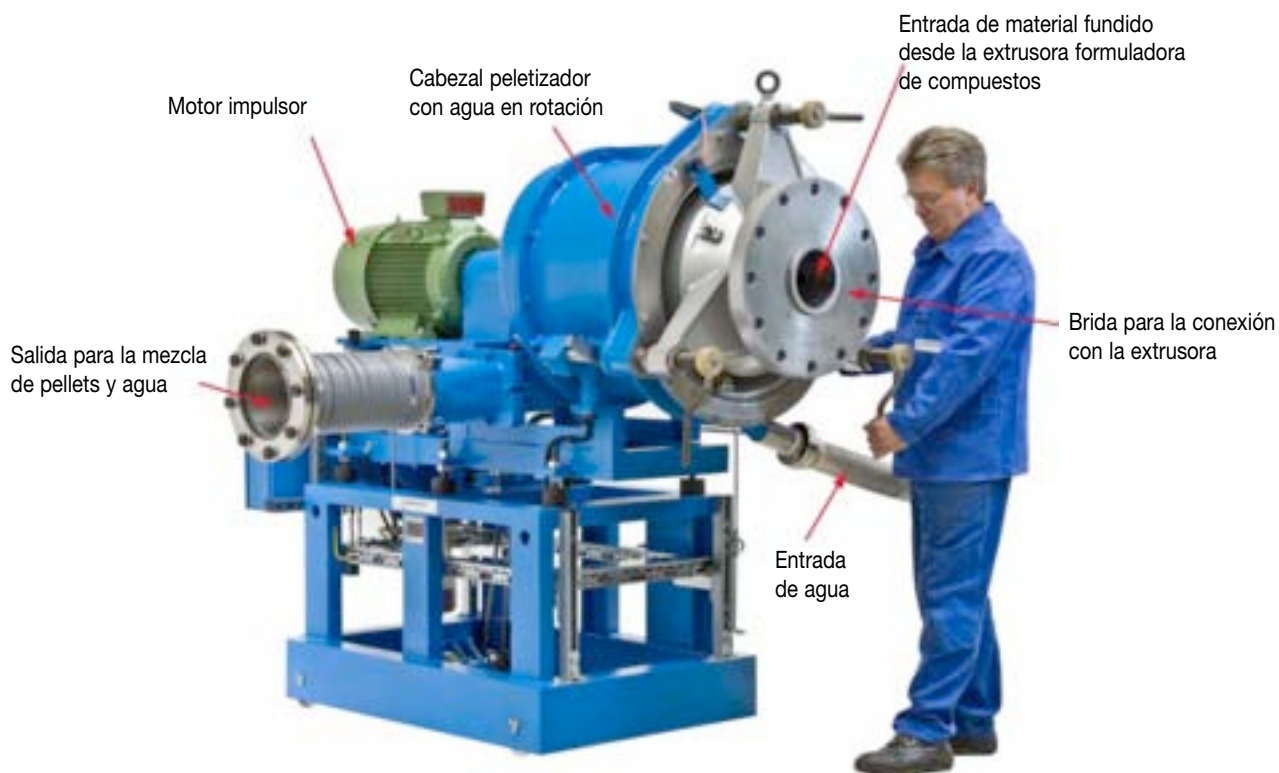
Los pellets aún calientes se catapultan por la acción centrífuga de las cuchillas

hacia el baño de agua que los enfría y los transporta fuera del cabezal peletizador.

De esta manera, las peletizadoras con agua presentan un diseño sumamente compacto y se caracterizan por sus bajos costos de inversión y operación, además de contar con un proceso de puesta a punto sumamente sencillo.

Un factor fundamental es el costo de inversión prácticamente nulo del cabezal, que posee un diseño simple y no está expuesto a altos cambios de temperatura entre el polímero fundido y al agua de enfriamiento.

Sólo se requiere un recorrido breve de material fundido en las boquillas de



Peletizadora con agua WRG 320 ensamblada. Foto: Coperion, Stuttgart, Alemania

colada, lo cual no sólo reduce la presión sobre la placa del cabezal sino que también garantiza un tratamiento menos agresivo del material fundido.

Asimismo, es posible adaptar la geometría de las boquillas dentro de los límites de anchura según los requisitos específicos, que dependen de la forma y el tamaño de pellet que se desea obtener.

Las siguientes características permiten obtener costos sumamente favorables de operación:

bajo requisito de energía para la placa del cabezal y el motor del rotor,

desgaste prácticamente nulo de las cuchillas y la placa del cabezal (el diseño del sistema evita la erosión de la placa del cabezal por cavitación), y

proceso sencillo de puesta a punto, lo que requiere una inversión mínima de tiempo y, por lo tanto, ahorra dinero, en especial en los casos en los que se cambia frecuentemente de un producto a otro.

Como la placa del cabezal no entra en contacto con el medio de enfriamiento, su temperatura permanece constante durante la operación. El material fundido no se enfría en los canales de flujo aun cuando la velocidad de producción sea muy baja. Como consecuencia, estas peletizadoras con agua ofrecen una operación confiable con una amplia gama de producción. Bajo condiciones de operación normales, los pellets son excepcionalmente uniformes y esto significa que se pueden manipular fácilmente en otras etapas del proceso, se pueden dosificar con precisión, tanto

por peso como por volumen, y al ser procesados en una extrusora o una inyectora, se pueden transportar y plastificar fácilmente en el cilindro.

Coperion (www.coperion.com) el líder internacional en tecnología y comercialización de sistemas para la formulación de compuestos, además de servicios y sistemas para la manipulación de materiales. Coperion diseña, desarrolla, fabrica y mantiene sistemas, equipos y componentes para las industrias plástica, química, alimenticia y del aluminio. Con sus tres Centros de Competencia –Extrusión y formulación de compuestos, Manipulación de materiales, Servicio– y más de 30 compañías de servicio y ventas, Coperion alcanzó ventas anuales de aproximadamente 600 millones de euros en todo el mundo en el año 2008.

MAYOR INFORMACION: www.coperion.com - www.coperion.com www.coperion.com



Hergopas desarrolla proyectos para adaptarse al sector del envase y embalaje

Hace más de 25 años que Hergopas comenzó a desarrollar ingeniería para la automatización en la industria Termoplástica.

Con el paso de los años Hergopas ha ido creando una nueva tecnología aplicada a la maquinaria del empaquetado y embalaje con el propósito de afrontar las expectativas y necesidades de los clientes en el mercado.

Actualmente participan activamente en el desarrollo de proyectos de final de línea para sectores tales como el farmacéutico, el cosmético y el de la alimentación.

Lo que realmente les diferencia es la eficiencia y fiabilidad en la calidad final de los equipos.



Modelo: Visbox

Recientemente Hergopas nos presenta su nuevo dispositivo automático para el empaquetado de envases

En la evolución constante de los últi-

mos años, recientemente han desarrollado un dispositivo para el empaquetado automático de envases de distintos formatos: ovales, cuadrados, circulares.

Dependiendo del modelo, esta máquina permite una producción desde 300 hasta 7500 E/H.

Asimismo, fabrican probadores de fugas, embolsadoras, empacadoras, paletizadores (envases vacíos y llenos de plástico y metálicos), depaletizadores de envases (plástico y vidrio), insertadoras de asas, sistemas de transporte mediante rodillos, cintas transportadoras, formadoras de bandejas, así como nuevos proyectos propuestos por sus clientes.

MAYOR INFORMACION: PLASTOVER S.R.L. - F. D. Roosevelt 2191, Piso 3º, "A" - C1428BOE Buenos Aires, Argentina - Tel./Fax: (54-11) 4786-7249 (Líneas rotativas); 4782-3898 - E-mail: info@plastover.com.ar - Web: www.plastover.com.ar





***Universidad Tecnológica Nacional
Facultad Regional de Avellaneda***

**UTN – FRA
2000 - 2010**

Los 10 años de labor en capacitación sin interrupción, con todo el esfuerzo que implicó la década, construyeron sólidos lazos entre la comunidad laboral, la sociedad empresaria y editorial de nuestro país, el hecho de reorientar y reactualizar al intelecto productivo, interviniente en la investigación, desarrollo, comercialización y producción de la Industria Plástica Argentina, permiten dar crédito de la elevada calidad con que la Universidad, desarrolla año tras año, el curso de Industrialización de Los Materiales Plásticos, apoyados y responsabilizados desde Extensión Universitaria, y Ciencia y Tecnología de la Universidad.

El destacado hacer de los directores del curso como de sus profesores y colaboradores, galardonan la Institución Universitaria; por brindar desde lo humano, todo lo Tecnológico en la capacitación.

Felicitaciones

**Universidad Tecnológica Nacional
Facultad Regional de Avellaneda,
por esta década de labor cumplida.**



MAGUIRE es una empresa representada por BREGAR ARGENTINA

El Sr. Manuel Campa, presidente de la empresa Bregar, nos comunica la renovación de su amplio show room, para entrega inmediata, de la amplia línea de equipos periféricos y complementarios de la marca Maguire.

Los mezcladores gravimétricos

Hay disponibles 74 modelos para mezclar hasta 12 componentes y hasta 2,268 kg/h. Los materiales dosificados por peso brindan exactitud constantemente verificada y compensación automática de variaciones de material, asegurando tecnología avanzada de dosificación. Por lo tanto la precisión del color y aditivo se mantiene entre 1/10 del 1% del porcentaje requerido. El nuevo Micro-Pulse™ con capacidad de dosificación para componentes minoritarios inferiores a 3-4 granulos por dosis tiene un manejo muy simple para llenar las tolvas con material: recuperado, natural, color y aditivo, para fijar el preselector con los porcentajes, para conectar el controlador y desde ahora la unidad funciona automáticamente añadiendo componentes en los porcentajes adecuados.

Si faltara material sonara la alarma.

Otras ventajas:

Inmune a las vibraciones: Las lecturas de las células de carga que han sido sometidas a una sacudida de la máquina o vibración son detectadas y desestimadas. Los mezcladores pueden ser montados directamente en la máquina de proceso.

Recalibración automática: Cada lote va seguido de una corrección de rutina que garantiza una perfecta dosificación de los pesos.

Selección directa de porcentajes; sin cálculos: Se introducen los porcentajes de color, aditivo y recuperado en el preselector y el sistema hace el resto.

Microblender™ hay 5 modelos disponibles con rendimiento 63 kg/hora, diseñados para pequeñas máquinas de inyección y hasta 4 componentes.

Serie 100: 5 modelos disponibles, rendimiento 204 kg/hora, diseñados para máquinas de inyección y pequeñas extrusoras y hasta 4 componentes.

Serie 200: 11 modelos disponibles, rendimiento 408 kg/h, adecuado para

máquinas de inyección, pequeñas extrusoras central de mezcla y hasta 8 componentes.

Serie 400: 11 modelos disponibles, rendimiento 658 kgs/h, ideal para pequeñas extrusoras, central de mezcla hasta cinco-seis componentes y hasta 8 componentes.

Serie 900: 21 modelos disponibles, rendimiento 1814 kgs/h, diseñado para grandes extrusoras, líneas de film soplado y gran central de mezcla dos, cuatro o seis materiales contenidos en tolvas principales y hasta seis materiales minoritarios mas dosificados mediante husillo.

Serie 1800: 21 modelos disponibles rendimiento 2268 kgs/h, excelente para extrusoras de gran producción y grandes sistemas centrales de mezcla dos, cuatro o seis materiales contenidos en tolvas principales y hasta seis materiales minoritarios más dosificados mediante husillo.

MicroMezcladores™ Maguire es la próxima generación en mezcladores gravimétricos

Ideal para pequeñas máquinas de inyección, 63 kg/h, disponible con micro-pulse, tecnología capaz de dis-



Microblender™





MicroMezcladores™

pensar de 3 a 4 gránulos por pulsación, mezclador accionado neumáticamente y tolvas desmontables con válvulas de dosificación integradas.

Controles Maguire

Los controles MAGUIRE están disponibles con dos tipos de software. Un software de cuatro componentes para una mezcla convencional de material natural, recuperado y hasta dos aditivos incluyendo color.

Software de doce componente permite una completa flexibilidad para cada mezcla concebible. Ambas versiones de software comparten muchas características:

- Dos niveles de acceso
- Las preselecciones pueden ser programadas
- Colocar límites máximos en las preselecciones
- Leer y totalizar el consumo de material
- Informes impresos para verificar la exactitud y/o contenido de la mezcla del proceso
- El cliente dispone de cientos de aplicaciones pre-programadas
- Además de otras muchas características adicionales

Controla la productividad a través de la avanzada gestión de materiales

En cualquier transformación de plástico, los mezcladores gravimétricos juegan un papel único. Controlan y miden el peso exacto de cada com-

ponente de material cuando entra en el proceso. MLAN para WINDOW® es un paquete de software que permite a los transformadores de plástico utilizar esta información en su totalidad. MLAN, disponible como opción, puede ser probada sin cargo. Les pueden ser enviados disquetes para demostración ó cargar el programa a través de Maguire Internet (www.maguire.com).

- Los mezcladores en red son constantemente controlados por cualquier cambio tal como condiciones de alarma, rendimiento, fijaciones, número orden de fabricación, número de receta, etc. La utilización del sistema es simple y flexible.
- Los usuarios pueden seleccionar el lenguaje, unidad de peso, formato de fecha, puerto y números de identificación del mezclador que satisfaga sus necesidades.
- Las formulaciones son creadas y guardadas en un fichero de base de datos y son de fácil acceso para su exportación o edición.
- La utilización de los informes puede ser realizada basándose en cualquier combinación de datos tales como hora, fecha, mezclador ID #, orden de trabajo #, operario #, receta #, y/o componente del material.

Reducción de tiempos muertos con cambio rápido de material

Todas las superficies de contacto con el material son de fácil acceso para un rápido cambio de material

- Tolva de pesaje desmontable para un rápido acceso a la cámara de mezcla
- Paletas de mezcla y revestimiento en acero inoxidable desmontables para una fácil limpieza
- Tolvas de alimentación removibles para un cambio rápido de color o aditivo

Muchas opciones disponibles para obtener el mayor rendimiento de su sistema de mezcla Maguire

Sistema de carga Clear-Vu

Las ventajas del sistema de una central



LIW Installed at Prysmian

de carga además de maniobrabilidad y bajo mantenimiento

Soportes mezclador

Soportes para cajas, barriles y conexiones a sistemas de transporte por vacío proporcionan plataformas estables para la mezcla centralizada

Sistema Maguire de Control de Extrusión

Combina la precisión de la mezcla gravimétrica con el funcionamiento de control y medición de peso en líneas de mono-extrusión o co-extrusión

El control rentable de la producción de extrusión ayuda a una compañía de cable mundial a aumentar el control sobre el consumo de material y la calidad del producto final

El sistema LineMaster™ de Maguire® permite al Grupo Prysmian controlar material en la producción de cables resistentes al fuego para sistemas de alarma y de detección de incendios.

ASTON, PENNSILVANIA, EE. UU., 1 de marzo de 2010: Un sistema de control de la producción de extrusión simple y rentable ha permitido a una importante empresa internacional de fabricación

de cable conservar materia prima y garantizar la homogeneidad del producto en una gama cables de alto desempeño cuya fiabilidad es crucial para la seguridad contra incendios, anunció hoy Maguire Products, Inc.

Prysmian UK instaló recientemente el sistema LineMaster™ de Maguire® en tres líneas de producción para su famosa gama de cables resistentes al fuego. Estos productos se usan en sistemas de alarma y de detección de incendios, circuitos de iluminación en situaciones de emergencia y otras líneas de servicio cuya resistencia al fuego es esencial para la seguridad de los edificios. Con el apoyo de Summit Systems, distribuidor de Maguire Europe en el Reino Unido, el gerente de proyectos de Prysmian Nicolas Chevaux supervisó la instalación del sistema LineMaster en la planta de la empresa en Eastleigh.

La tecnología LineMaster permitió a Prysmian aumentar el control sobre la relación entre las materias primas que se usan en la construcción de cable, un control que es crucial para equilibrar la resistencia al fuego con la resistencia mecánica, según el señor Chevaux. El sistema mantiene la relación buscada, en gramos por metro, entre las diversas materias primas que se usan en cada etapa de la producción y garantiza que, en el cable terminado, el peso de cada compuesto por unidad de longitud sea constante.

Cómo controla la tecnología LineMaster™ el consumo de materias primas de Prysmian

Un trabajo básico del sistema LineMaster es ajustar las diversas variables que



afectan la velocidad a la cual los extrusores consumen materia prima, como la fuente del material, las condiciones de almacenamiento, la densidad, la geometría de la partícula, las condiciones del cabezal y el calefactor, lo apretado de la malla, y las fluctuaciones en la energía eléctrica. El sistema incluye software de control y una tolva de pérdida en peso (LIW) que alimenta material por gravedad en la máquina procesadora. Esta tecnología se puede instalar como un sistema autónomo o en conjunto con un mezclador como la báscula mezcladora Maguire®.

“La tolva de pérdida en peso genera una respuesta instantánea del consumo real de material por parte del extrusor y actualiza las lecturas de peso cada segundo”, dijo Chris Crittenden, gerente de ventas de Maguire Europe. “En respuesta a las variables de proceso que afectan la velocidad de consumo, el sistema LineMaster ajusta automáticamente la transmisión del extrusor

para garantizar que cada longitud dada de cable contenga precisamente la misma cantidad de compuesto, medida en gramos por metro.”

Maguire produce sistemas de control de producción y de extrusión LineMaster para una amplia gama de procesos, incluyendo película por soplado y vaciado, lámina, tubería, perfil y alambre y cable.

Tolva de pérdida en peso instalada en Prysmian

En la garganta de uno de los extrusores en la planta de Prysmian en Eastleigh, Reino Unido, se encuentra montada la tolva de pérdida en peso (LIW) de Maguire®, un componente integral del sistema de control de producción de extrusión LineMaster™. Encima de ella hay una tolva de compensación para rellenar rápidamente la tolva de pérdida en peso, y encima de la tolva de compensación hay un receptor al vacío.