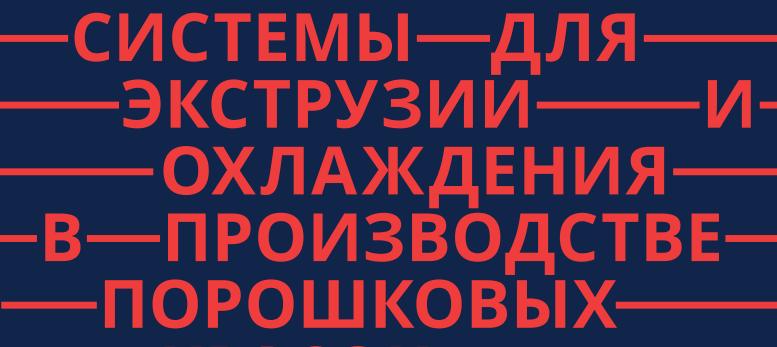


Мы поставляем комплексные линии для производства порошковых красок высокой производительности, включающие весь спектр оборудования от узлов подачи и экструдеров с двумя шнеками до линий охлаждения/ кристаллизации и дальнейшей переработки краски.

ipco.com





# ———ГИБКИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ СИСТЕМЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПЕРЕДОВЫХ ТЕХНОЛОГИЯХ

Будучи ведущим поставщиком систем охлаждения на базе стальных лент с начала 20-го века, мы обладаем несравненным опытом, обеспечивая требования заказчиков в производительности, качестве и охране окружающей среды во всех отраслях от химической до пищевой.

Двух-шнековый экструдер



Неотъемлемые качества наших систем охлаждения и переработки - надежность и эффективность – также наблюдаются на протяжении многих лет и в производстве порошковых красок, и мы развили тесное сотрудничество со многими мировыми передовыми производителями.

# Простота в очистке и быстрый переход на другой продукт с минимальной потерей производства.

В настоящий момент, в рамках эксклюзивного соглашения, подписанного с итальянской фирмой EXTRUWORK SRL – ведущим производителем двух-шнековых экструдеров - мы имеем возможность предложить комплектные линии для производства порошковых красок, включающих все от подачи и экструзии до охлаждения и последующей переработки:

- Высокопроизводительные системы с доказанной надежностью.
- Инновационный, гибкий дизайн.
- Эффективное, безопасное для окружающей среды производство с низким потреблением энергии.

- Простота в очистке и быстрый переход на другой продукт с минимальной потерей производства (переход от одного цвета к другому за 12 минут).
- Высокое качество, износостойкие комплектующие.
- Повсеместная сеть офисов продаж и сервисной поддержки включая поставки запчастей.
- Своя тестовая лаборатория и пилотная линия для проведения испытаний продуктов.
- Техподдержка для решения вопросов улучшения качества.
- Отличное сочетание цена-качество для привлекательности инвестиций.

### Соответствие растущему глобальному спросу на экологичные порошковые краски

Рынок порошковых красок быстро расширяется, поскольку вопросы защиты окружающей среды ведут к снижению употребления летучих органических веществ (ЛОВ), традиционно используемых в жидких красках. Помимо того, что при отсутствии ЛОВ естественно исключается загрязнение атмосферы, возрастает безопасность хранения и использования, а также снижается пожароопасность, порошковые краски представляют собой более привлекательную альтернативу.





# Высокоэффективная экструзия, охлаждение и чешуирование

### Объемный питатель

Это универсальное устройство может быть налажено для обеспечения точно заданных производственных потребностей. Его можно установить в фиксированное положение или прикрепить к направляющей на раме экструдера, чтобы обеспечить возможность перемещения с целью упрощения процесса очистки. Профиль шнека подбирается в зависимости от степени влажности и насыпной плотности порошка.

### Двух-шнековые экструдеры

Сам экструдер - ключ к достижению качества конечного продукта и наши установки предлагают ряд основных преимуществ, важнейшим из которых является его разъемная конструкция, которая обеспечивает быстрый и простой доступ для смены цветов и работ по очистке:

- Диаметр шнека 22-65 мм.
- Соотношение длины цилиндра к диаметру до 48/1 (L/D).
- Производительность 60-2 000 кг/ч.
- Максимальная скорость вращения шнеков 1 200 об/мин.
- Основной двигатель переменного тока с водяным охлаждением.
- Редуктор/разветвительная муфта (P.I.V. или Flender).
- Ограничитель крутящего момента (British Autogard или Mayr).
- Цилиндр, созданный по типу «ракушка» или «книга», отвечающий требованиям EN 574
- Независимый контроль температуры (4 L/D) — нагревательные картриджи и водяное охлаждение.
- Точный контроль температуры расплава.
- Сменные вкладыши 4 L/D.
- Секционный шнек со сменным профилем.
- Модульные шнеки Mega Volume или Standard из износостойкой стали.
- Шлицевые шнековые валы с высоким крутящим моментом.
- Внутреннее охлаждение валов (только для крупных моделей).
- Горизонтальная или вертикальная выгрузка продукта.
- Электрическая панель управления с классом защиты IP54, ПЛК S7-1200/1500, Profinet.
- Сенсорная панель управления Siemens TP 1200 с классом защиты IP65.
- Возможность переработки мелкой фракции размером ≤12 мкм.
- Быстрая и простая очистка.

### Системы охлаждения и чешуирования

Мы предлагаем ряд решений для охлаждения/кристаллизации на базе технологии с использованием стальной или пластиковой ленты. Стальные ленты

обеспечивают значительные преимущества с точки зрения износостойкости и простоты очистки, в то время как пластиковые ленты позволяют создавать более компактные системы для оборудования, монтируемого в ограниченном пространстве:

- Ленты IPCO из нержавеющей стали для производства порошковых красок.
- Пластиковые ленты ТПУ + ПЭТ с двумя направляющими профилями.
- Материалы рамы: нержавеющая сталь, горячеоцинкованная или окрашенная углеродистая сталь.
- Высокоэффективное каландрование с помощью двух хромированных отжимных валков с пневматическим управлением.
- Точный контроль толщины продукта в диапазоне от 0 до 10 мм с помощью ручных маховиков, размещенных с одной стороны установки.
- Предохранительное устройство, с обратным ходом валков и быстрым пневматическим открытием.
- Два нажимных валка, один из которых имеет водяное охлаждение.
- Система получения чешуек, выполненная из нержавеющей стали с простым доступом для проведения быстрой очистки.
- Размер чешуек позволяет избежать проблем на этапе тонкого измельчения.
- Замкнутый водяной контур с теплообменником и насосом.
- Продольное или поперечное перемещение с помощью привода.

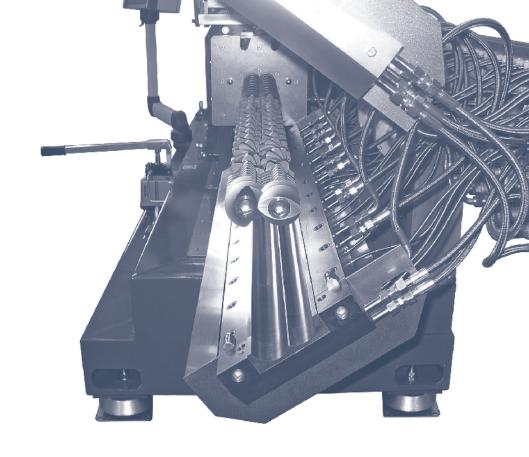
### Требования по безопасности

Разработано и изготовлено в соответствии со следующими правилами:

- Соответствие стандартам СЕ как к единому агрегату (дозатор + экструдер + охлаждающий конвейер).
- Директива 2006/42/ЕС о безопасности машин и оборудования.
- Схема защитной автоматики EN ISO 13849-1 Уровень производительности «D»
- Средства защиты согласно EN ISO 13857, EN 347, EN ISO 1088, EN 953.
- Гидравлическая система открывания/ закрывания цилиндра «ракушка», соответствующая нормам EN 574.
- Директива 2006/95/ЕС о низковольтном оборудовании.
- Директива 2004/108/EC об электромагнитной совместимости.

### Стандарт качества

• Продукция соответствует требованиям UNI EN ISO 9001/2008.



### Модельный ряд: экструдеры порошковых красок

Модель Mega Volume	Макс. скорость [об/мин]	Мощность [кВт]	Макс. Производит. [кг/ч] при 1200 об/мин	Длина цилиндра L/D	Белые эпоксидные полиэфирные краски	Полиэфирные грунтовки	Функциональные краски	Функциональные краски	Акриловые краски*	Мелкая фракция
PCX-22	900-1 200	8-10.5	up to 60	25-29	60	45	20	40	"	20-30
PCX-33	900-1 200	28-38	250-300	25-29	300	230	100	180	"	100-150
PCX-45	900-1 200	77-102	800-900	25-29	900	600	280	500	"	400-500
PCX-55	900-1 200	137-182	1 300-1 500	25-29	1 500	1 200	520	800	"	600-700
PCX-65	900-1 200	223-297	1 800-2 000	25-29	2 000	1 500	830	1 200	"	750-950

<sup>\*</sup>Акриловые – обладают низкой вязкостью и жесткими требованиями в отношении времени пребывания и регулирования температуры продукта.

### Модельный ряд: конвейеры-охладители

Модели ленточных охладителей	Ширина ленты (мм)	Толщина ленты (мм)	Тип ленты	Ø Каландровых роликов х длину (мм)	Расстояние между барабанами (мм)	Макс. Производительность кг/ч	
PCCB 400×4000	400	0.8	Нержавеющая сталь	240×450	4 000	300	
PCCB 600×5000	600	0.8	Нержавеющая сталь	240×650	5 000	450	
PCCB 800×7000	800	0.8	Нержавеющая сталь	240×850	7 000	900	
PCCB 1200×7000	1 200	1.0	Нержавеющая сталь	400×1 250	7 000	1 500	
PCCB 1500×7000	1 500	1.0	Нержавеющая сталь	400×1 550	7 000	2 000	

### Модельный ряд: барабанные охладители

Модели барабанных охладителей	Ø барабана (мм)	Ширина ленты (мм)	Толщина ленты (мм)	Тип ленты	Ø каландровых роликов х длину (мм)	Макс. Производительность кг/ч
PCCR 350×300	350	300	1.3	Пластиковая	80×300	60
PCCR 600×600	600	600	1.3	Пластиковая	120×600	150
PCCR 600×900	600	900	1.3	Пластиковая	120×900	300
PCCR 1200×900	1 200	900	1.3	Пластиковая	240×900	900
PCCR 1200×1100	1 200	1 100	1.3	Пластиковая	240×1 100	1 500
PCCR 1200×1300	1 200	1 300	1.3	Пластиковая	240×1 300	2 000



# Повсеместная поддержка гарантирует максимальную производительность

Выбрав линию по изготовлению порошковых красок производства IPCO, вы можете быть уверенными в получении всей необходимой технической и информационной поддержки.

Работая по всему миру, мы создали инфраструктуру, необходимую для действительно повсеместного сервиса, охватывающего все, начиная от монтажа и запуска до локального обучения, ремонта и запчастей.

В рамках нашей общей поддержки мы сопровождаем наше оборудование обучением по обслуживанию в соответствии с лучшими практиками, передавая вашему обслуживающему персоналу все передовые технические навыки для проведения планового техобслуживания и сведения времени простоя к минимуму.

Мы также предлагаем набор индивидуальных услуг, направленных на выявление и решение потенциальных проблем до того, как они начнут влиять на производство. Эти услуги варьируются от детальных инспекций и отчетов, с указанием рекомендаций по обслуживанию и устранению неполадок, до улучшения рабочих показателей с помощью программы плановых визитов по техобслуживанию с использованием запчастей, имеющихся на производстве для сокращения времени простоя оборудования.

Хотя такие услуги были созданы для упрощения и сокращения работ по техобслуживанию, потребность в сервисной поддержке специалистов никогда полностью не исчезнет, и у нас имеется команда обученных квалифицированных инженеров, способных среагировать даже на самые срочные запросы в любой точке мира.

Выбрав линию по изготовлению порошковых красок производства IPCO, вы можете быть уверенными в получении всей необходимой технической и информационной поддержки.





<b>РОШКОВЫХ—КРАСОК</b>
—СИСТЕМЫ——ДЛЯ—
ЭКСТРУЗИИ——И <sup>——</sup>
——ОХЛАЖДЕНИЯ——
—В—ПРОЙЗВОДСТВЕ
ΠΟΡΟΙΙΙΚΟΒЬΙ <del>Υ</del>