

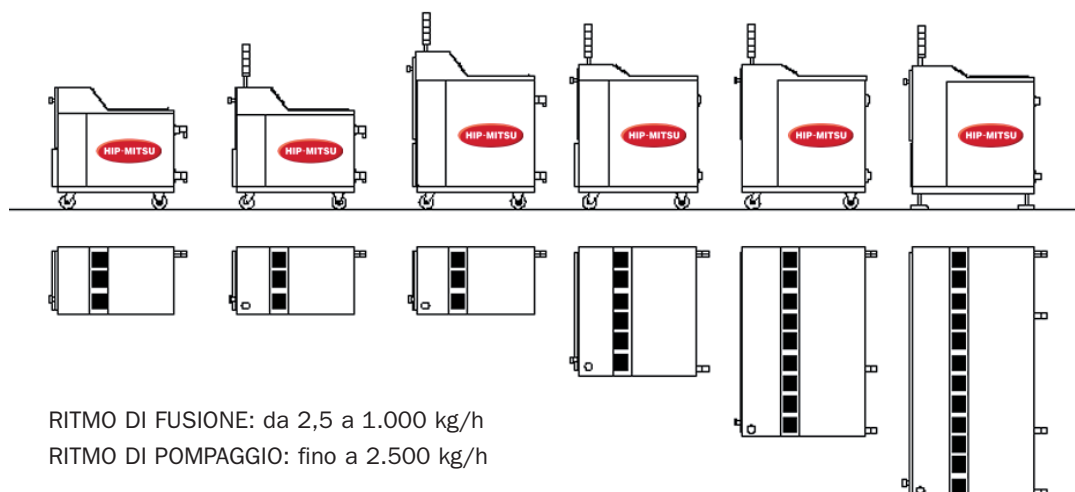


UNITA' DI FUSIONE A CICLO CONTINUO

PER ADESIVI HOT MELT E HOT MELT REATTIVI



UNITÀ A CICLO CONTINUO: FUSORI E STAZIONI DI POMPAGGIO TERMORISCALDATE



RITMO DI FUSIONE: da 2,5 a 1.000 kg/h

RITMO DI POMPAGGIO: fino a 2.500 kg/h

UNA GAMMA COMPLETA DI SOLUZIONI PER L'IMPIEGO DI ADESIVI HOT MELT E HOT MELT REATTIVI (PUR).

La gamma di fusori a ciclo continuo HIP-MITSU fornisce una risposta completa a tutte le esigenze di utilizzo di adesivi hot melt e hot melt reattivi (PUR), affiancando ad un ampio range di melt rate sistemi di distribuzione per l'esecuzione di:

- **Cordoli**
- **Applicazioni spray**
- **Applicazioni spiro**
- **Spalmature con luci fino a 6.000 mm**

Nel caso di utilizzo di hot melt reattivi (PUR), il design appositamente studiato e l'impiego di materiali tecnologicamente avanzati garantiscono contro ogni fenomeno di deterioramento dell'adesivo; inoltre tutti i modelli sono equipaggiati di un sistema di gestione e controllo del gas inerte da utilizzare in caso di pause prolungate (ad es. nei week-end).

Tutti i sistemi applicativi HIP-MITSU possono utilizzare e processare adesivi hot melt reattivi PUR nelle confezioni standard internazionali.

A partire dal modello HIP-MITSU 100 possono essere utilizzate le confezioni da 20 litri (5 gal).

I differenti modelli di pompa ad ingranaggi, a velocità regolabile e installabili su tutti i modelli di fusore, consentono di configurare il sistema ottimizzando l'erogazione dell'adesivo.

Ogni pompa può supportare da uno a due tubi automatici.

La struttura di tutte le unità è realizzata per consentire un facile accesso a qualsiasi componente.

La configurazione standard previene la possibilità di operare in condizioni di sovra e sottotemperatura.

Il pannello di controllo consente una facile programmazione di tutte le condizioni di esercizio e il loro monitoraggio in linea.

Il pannello di controllo, inoltre, riporta on-line tutte le condizioni operative dell'impianto grazie ad un sistema di facile lettura.

Ruote piroettanti consentono un agevole trasporto del sistema.



Griglia e vasca permettono una veloce rimozione delle resistenze riducendo i tempi di manutenzione.



Le principali condizioni di stato del sistema sono segnalate all'operatore da una "torretta luminosa" a quattro colori.

COSTRUITI PER UNA CORRETTA GESTIONE E MANUTENZIONE DELL'ADESIVO

La funzione "Economy", riportando simultaneamente i valori delle temperature di tutte le componenti termoregolate ai parametri di stand-by, previene fenomeni di carbonizzazione e mantiene inalterate le caratteristiche dell'adesivo nelle pause di inattività.

L'apposito design e l'utilizzo di materiali tecnologicamente avanzati impediscono il deterioramento dell'adesivo nel caso di utilizzo di hot melt reattivi (PUR).

Sistema di gestione e controllo del gas inerte utilizzato per una corretta manutenzione degli hot melt reattivi (PUR) durante le pause prolungate (p. es. durante il week end).

In funzione delle caratteristiche dell'adesivo impiegato il programma di manutenzione può venir facilmente personalizzato dall'utilizzatore.

UN PANNELLO DI CONTROLLO COMPLETO E DI FACILE COMPRENSIONE E PERSONALIZZAZIONE DA PARTE DELL'UTENTE FINALE. TUTTE LE PRINCIPALI INDICAZIONI DI STATO CONTROLLABILI A DISTANZA.

Controllo e monitoraggio on-line di tutte le parti termoregolate con regolazione indipendente delle temperature durante le fasi di esercizio e di stand-by.

Il pannello di controllo include:

- Funzioni di impostazione delle temperature di esercizio per ogni parte termoregolata espresse in gradi Celsius o Fahrenheit;
- Interfacciamento con la linea base e con i relativi dispositivi di emergenza;
- Protezioni contro l'utilizzo dell'impianto in condizioni di sovra o sottotemperatura.

Il microprocessore provvede al controllo di tutte le temperature grazie ad un sistema PID che imposta le diverse temperature con precisione pari al $\pm 0,5^\circ\text{C}$ ($\pm 1^\circ\text{F}$). I parametri operativi del sistema PID possono venir facilmente programmati in funzione delle differenti applicazioni.

Le principali condizioni di stato del sistema sono segnalate all'operatore da una "torretta luminosa" a quattro colori (a partire dal modello HIP-MITSU 140).

Il processore di controllo è provvisto di un timer settimanale e giornaliero che provvede in modo completamente automatico alla gestione della macchina, sia per quanto riguarda le condizioni di esercizio che di stand-by.

Le unità di fusione sono provviste di indicatore luminoso di riserva che allerta l'operatore circa la necessità di rifornire l'impianto di adesivo in tempo utile.

VERSATILITÀ ED EFFICIENZA IN OGNI CONDIZIONE

Uno speciale trattamento superficiale di tutte le parti in contatto con l'adesivo consente una facile e rapida pulizia del sistema nel caso di utilizzo di prodotti diversi.

Filtri on-line a sostituzione rapida proteggono il sistema e le periferiche collegate da qualsiasi corpo estraneo garantendo così una perfetta erogazione dell'adesivo.

La quantità di adesivo erogato può essere incrementata o diminuita al variare della velocità della linea asservita adeguando automaticamente i RPM del motore che aziona la pompa ad ingranaggi.

La maggior parte delle zone riscaldate sono collegate con connettori a sgancio rapido per facilitare le operazioni di manutenzione.

Il design delle unità è ergonomicamente studiato e realizzato per un facile accesso a tutte le componenti del sistema.

COSTRUITI SECONDO GLI STANDARD INTERNAZIONALI DI SICUREZZA.

Impianto elettrico IP-54 in linea con la vigente normativa di sicurezza riguardante gli impianti industriali.

Tutte le unità sono provviste di fungo di emergenza a bordo macchina in osservanza delle Norme di sicurezza in vigore.

L'emergenza può essere facilmente interfacciata con la linea base.

I MODELLI HIP-MITSU USER FRIENDLY: LA NUOVA GENERAZIONE.

La nuova generazione di applicatori HIP-MITSU modello User Friendly per adesivi hot melt e hot melt reattivi (PUR), accanto alle caratteristiche della serie HIP-MITSU fornisce la risposta più avanzata alle esigenze imposte dalle moderne tecniche produttive:

- Flessibilità, consentendo l'esecuzione di piccoli lotti con la stessa efficienza delle grandi produzioni



- Zero scarti, garantendo che il processo abbia luogo sin dal primo istante senza sotto o sovra dosaggio di adesivo.

La taratura immediata e completamente automatica della quantità di collante da erogare si ottiene facilmente introducendo nel sistema dal pannello di controllo i parametri di esercizio desiderati, rendendo così possibile rispondere in modo rapido ai frequenti cambi di produzione.

Il cambio del valore di set può avvenire anche durante

Working width (mm)	320
Adhesive Set Value (gr/sqm)	3,10
Adhesive Real (gr/sqm)	3,11
Line Speed (m/min)	310

I modelli HIP-MITSU User Friendly (patented)

Introducendo nel sistema dal pannello di controllo i parametri di esercizio desiderati si ottiene in modo immediato e completamente automatico la taratura della quantità di collante da erogare. Il cambio del valore di set può avvenire anche durante la lavorazione senza necessità di fermare la linea, eliminando completamente i tempi morti.

la lavorazione senza necessità di fermare la linea, eliminando completamente i tempi morti.

La quantità di adesivo erogato può essere incrementata o diminuita al variare della velocità della linea asservita adeguando automaticamente gli RPM del motore che aziona la pompa ad ingranaggi.

Qualsiasi operatore può facilmente utilizzare il sistema che provvede in modo automatico e senza errori all'adeguamento dei parametri di processo.



Il design delle unità è ergonomicamente studiato e realizzato per un facile accesso a tutte le componenti del sistema.

SPECIFICHE TECNICHE

MODELLO	HIP-MITSU 40	HIP-MITSU 100	HIP-MITSU 140	HIP-MITSU 250	HIP-MITSU 500
TIPO	VASCA	VASCA	VASCA/GRIGLIA	VASCA/GRIGLIA	VASCA/GRIGLIA
TIPO DI ADESIVO	BLOCCHI/GRANULI				
DIMENSIONI MAX. DELL'ADESIVO (in blocchi)	2 kg - 4,4 lb	20 kg - 44 lb	20 kg - 44 lb	20 kg - 44 lb	20 kg - 44 lb
CAPACITA' DELLA VASCA	9 lt - 2 gal	45 lt - 10 gal	45 lt - 10 gal	65 lt - 14.5 gal	130 lt - 29 gal
MELT RATE ⁽¹⁾	2.5 kg/h - 5.5 lb/h	14 kg/h - 31 lb/h	22 kg/h - 48.5 lb/h	40 kg/h - 88 lb/h	80 kg/h - 176 lb/h
PUMP RATE ⁽²⁾	FINO A 160 kg/h - 352 lb/h				
UTENZA ELETTRICA	3 ph 380V~50Hz + N				
MAX. POTENZA ASSORBITA 380 VAC ⁽³⁾	4.200 W	6.500 W	10.500 W	10.500 W	21.000 W
TEMPERATURE D'ESERCIZIO	50 + 240 °C - 122 + 464 °F				
RANGE DI VISCOSITA'	DA 300 A 120.000				
DIMENSIONI L x A x H	800 x 250 x 780 mm 31,5 x 9,8 x 30,7 In	1170 x 570 x 1040 mm 46,1 x 22,4 x 40,9 In	1.170 x 570 x 1.400 mm 46,1 x 22,4 x 51,1 In	1.170 x 570 x 1.670 mm 46,1 x 22,4 x 65,8 In	1.170 x 1.060 x 1.570 mm 46,1 x 41,7 x 61,8 In
NUMERO POMPE / TUBI	1x1 / 1x2	1x1 / 1x2 2x1 / 2x2	1x1 / 1x2 2x1 / 2x2	1x1 / 1x2 2x1 / 2x2	2x1 / 2x2 / 3x1 3x2 / 4x1 / 4x2
COLORE	RAL 5015	RAL 5015	RAL 5015	RAL 5015	RAL 5015

⁽¹⁾ Il Melt rate indicato può variare in funzione del tipo di adesivo utilizzato e dei parametri applicativi.

⁽²⁾ In funzione del tipo di adesivo utilizzato e dell'applicazione.

⁽³⁾ Il valore riportato è indicativo in quanto dipende dalla configurazione utilizzata.



add value to your production

HEAD OFFICE

I - 31027 SPRESIANO (TV) Italy - Via A. Volta, 1

Tel. + 39 0422 887.566 r.a. - Fax + 39 0422 887.337 - <http://www.hip-mitsu.com> e-mail: info@hip-mitsu.com