

## **MEMORIAL DESCRITIVO.**

**Modelo:** HORIZONTAL CHEMICAL COATER

**Marca:** GLOBUS

**Aplicação:** APLICADOR QÚMICO HORIZONTAL

**Descrição:** Equipamento para linha de aplicação automática de revestimento líquido (tintas decorativas/adesivos /Primers) através de processo coil coating em chapas metálicas por meio de transferência por rolos a uma velocidade de 50 metros/minuto:

Rolo aplicador Revestimento: Hypalon, Dureza 55-60 Shore A, Diâmetro do rolo: 265 mm Diâmetro do núcleo de aço: 230 mm, Comprimento da face do rolo: 1850 mm ,Velocidade linear: 0,50 Vmin – 1,50 Vmax, Potência do motor: 15 kW a.c.-1500 RPM ,Controle vetorial de velocidade em torque constante, Pressão específica do rolo para a tira: máx. 30 N/mm.

Rolo de coleta Revestimento: Cromado , Diâmetro do rolo: 230 mm , Diâmetro do núcleo de aço: 230 mm ,Comprimento da face do rolo: 1850 mm ,Velocidade linear: 0,25 Vmin – 1,1 Vmax , Potência do motor: 5 kW a.c.-1500RPM ,Controle vetorial de velocidade em torque constante ,Pressão específica do rolo para a tira: máx. 30 N/mm. Empregado exclusivamente na manutenção de bens de capital.

### **APLICADOR QUÍMICO HORIZONTAL**

O aplicador químico horizontal é projetado para aplicar uma quantidade precisamente medida de revestimento em ambos os lados da tira simultaneamente.

A linha de passagem da tira é horizontal e não é suportada pelo revestidor.

O revestidor é composto por duas cabeças de revestimento, com dois rolos cada.

O cabeçote superior é projetado para aplicar o revestimento somente no modo reverso; o cabeçote de revestimento traseiro é projetado para aplicar tanto no modo para frente quanto no reverso.

Rolo aplicador

Revestimento: Hypalon, Dureza 55-60 Shore A

Diâmetro do rolo: 265 mm Diâmetro do núcleo de aço: 230 mm

Comprimento da face do rolo: 1850 mm

Velocidade linear: 0,50 Vmin – 1,50 Vmax

Potência do motor: 15 kW a.c.-1500 RPM

Controle vetorial de velocidade em torque constante

Pressão específica do rolo para a tira: máx. 30 N/mm

Rolo de coleta Revestimento: Cromado

Diâmetro do rolo: 230 mm

Diâmetro do núcleo de aço: 230 mm

Comprimento da face do rolo: 1850 mm

Velocidade linear: 0,25 Vmin – 1,1 Vmax

Potência do motor: 5 kW a.c.-1500RPM

Controle vetorial de velocidade em torque constante

Pressão específica do rolo para a tira: máx. 30 N/mm

### Descrição técnica

A máquina é composta por:

Uma estrutura de base, fixada às fundações, feita de vigas de aço, eletrossoldadas, tratadas com alívio de tensão e usinadas. A espessura nominal das seções principais e placas laterais da estrutura de base é de 35 mm ou mais. A tira viaja horizontalmente através dela.

A estrutura de base segura a cabeça de revestimento superior e a cabeça de revestimento traseira.

Uma cabeça de revestimento superior. A cabeça é composta por:

Uma estrutura de inclinação articulada à estrutura de base. A estrutura de inclinação é elevada/abaixada por meio de dois cilindros hidráulicos para retrain o rolo aplicador da tira na passagem da emenda e para manutenção. A estrutura de inclinação segura o rolo aplicador.

Um par de slides do rolo de pickup, carregando o rolo de pickup.

A regulagem da pressão do rolo de coleta é fornecida.

Um grupo de acionamento da cabeça superior, incluindo:

- dois motores-redutores coaxiais suportados por uma estrutura fabricada em aço, conectados à estrutura da cabeça;
- dois eixos universais com acoplamento de fuso para conexão aos rolos. Quando desconectados, os eixos são suportados por uma estrutura de aço fabricada; proteção deslizante sobre os eixos e a estrutura de suporte é fornecida.

Dois copos laterais para coleta do excesso de produto. Os copos são feitos de aço inoxidável (AISI 314)

Uma cabeça de revestimento posterior: A cabeça é composta por:

Uma estrutura deslizante. A estrutura carrega o rolo aplicador e desliza em um plano inclinado na estrutura principal por meio de dois cilindros hidráulicos, que permitem abaixar/levantar o rolo aplicador para longe da tira na passagem da emenda. A estrutura desliza em guias de movimento linear praticamente sem atrito. A posição vertical do rolo aplicador é ajustável por meio de dois macacos de parafuso mecânicos controlados manualmente por meio de volante e eixo

de sincronização.

Um par de slides de rolo pickup, carregando o rolo pickup.

A regulação de pressão do rolo de coleta é fornecida.

Uma bandeja de retenção de produto posicionada abaixo do rolo de coleta. A bandeja é feita de aço inoxidável AISI 316 e é fornecida com barragem lateral para controle de nível.

Um grupo de acionamento do cabeçote traseiro, incluindo: dois motores-redutores coaxiais suportados por uma estrutura fabricada em aço, conectados à estrutura do cabeçote; dois eixos universais com acoplamento de fuso para conexão aos rolos. Quando desconectados, os eixos são suportados por uma estrutura de aço fabricada; proteção deslizante sobre os eixos e a estrutura de suporte é fornecida.





