

G-PROMIX

La gamma di essiccatoi G-PROMIX è stata studiata appositamente per l'essiccazione di inchiostri serigrafici e vernici per applicazione su vetro. Per la progettazione, è stato perseguito un concetto di modularità ed integrabilità in modo da poter configurare una macchina che risponda alle esigenze produttive. Questa modalità costruttiva, ne rende possibile l'implementazione anche in un secondo momento, al presentarsi di nuove esigenze.

L'essiccazione avviene con l'azione congiunta di diffusori di aria calda e di radiatori infrarosso. Entrambi possono avere alimentazione elettrica oppure a gas. Ciascun apparato di cui è composto l'essiccatoio, nastro trasportatore, essiccazione e raffreddamento, è gestibile indipendentemente in modo da ottenere il giusto settaggio della macchina per ogni esigenza.

The range of dryers G-PROMIX has been specially designed for drying screen printing inks and paints for application on glass. A concept of modularity and integration has been followed in order to have the right configuration respect the production need. Thanks to this concept it's also possible to implement the dryer in a second step. The drying takes place with the combined use of hot air blowers and infrared radiators. Both can have electrical power or gas.

Each apparatus which is composed of the dryer, conveyor belt, drying and cooling, can be controlled independently so as to get the right setting for every need.



comss
COSTRUZIONE MACCHINE SERIGRAFICHE

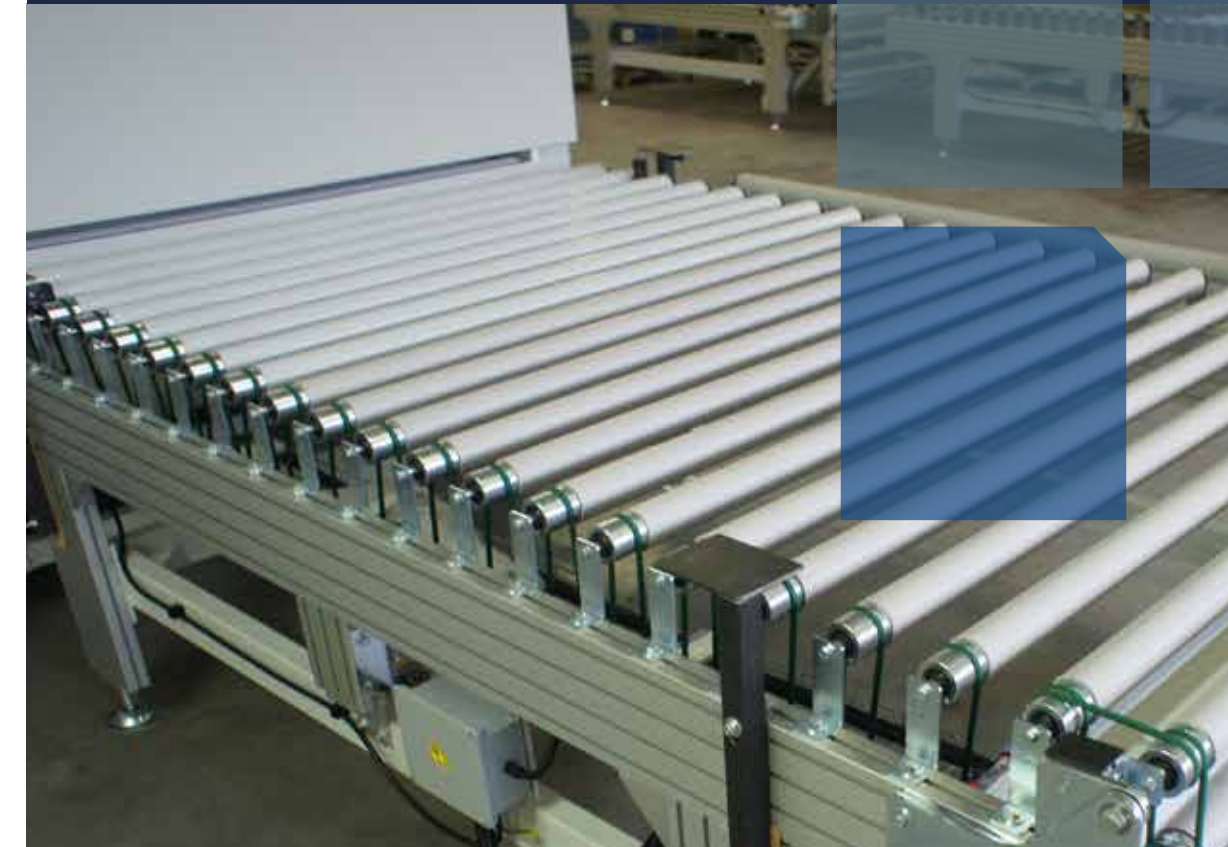
www.comss.it

Via Ferraro Manlio, 11 61122 Pesaro - Italy info@comss.it Tel. +39 0721 281380



comss
COSTRUZIONE MACCHINE SERIGRAFICHE

G-PROMIX





DATI TECNICI

		G-PROMIX 1.0X10.0	G-PROMIX 1.3X10.0	G-PROMIX 1.6X10.0
MODELLO				
Lunghezza	mm	10.000	10.000	10.000
Larghezza	mm	1.400	1.700	2.000
Lunghezza con quadro comandi	mm	1.700	2.000	2.300
Altezza	mm	2.750	2.750	2.750
Larghezza nastro trasportatore/rulli	mm	1.100	1.400	1.700
Altezza di lavoro	mm	850-900	850-900	850-900
Velocità minima trasporto	m/min	1,0	1,0	1,0
Velocità massima trasporto	m/min	6,0	6,0	6,0
Altezza tunnel	mm	60	60	30
Assorbimento	Kw	85	110	130

TECHNICAL DATA

		G-PROMIX 1.0X10.0	G-PROMIX 1.3X10.0	G-PROMIX 1.6X10.0
MODEL				
Length	mm	10.000	10.000	10.000
Width	mm	1.400	1.700	2.000
Width with control console	mm	1.700	2.000	2.300
Height	mm	2.750	2.750	2.750
Belt/ Roller width	mm	1.100	1.400	1.700
Working height	mm	850-900	850-900	850-900
Minimum working speed	m/min	1,0	1,0	1,0
Maximum working speed	m/min	6,0	6,0	6,0
Tunnel height	mm	60	60	30
Power absorption	Kw	85	110	130

G-PROMIX

STRUTTURA

La struttura portante è realizzata in tubolare d'acciaio e con pannelli in lamiera coibentati per conferire alla macchina un buon isolamento termico.

SISTEMA DI TRASPORTO

Il Sistema di trasporto, può essere di tipo a nastro realizzato in fibra di vetro e rivestito in Teflon per conferire resistenza ad alte temperature, oppure a rulli in acciaio rivestiti con una speciale miscela di gomma sempre resistente ad alte temperature.

La motorizzazione è gestita da inverter e il valore della velocità è impostabile sull' HMI.

MODULO DI PRE RISCALDO

Il modulo di pre riscaldamento è composto da radiatori infrarosso che irradiano la superficie inferiore del vetro, generando un naturale flusso di calore dal basso verso l'alto che favorisce l'adesione della vernice alla superficie verniciata.

MODULO DI ESSICCAZIONE

Il modulo di essiccazione, è costituito da un diffusore lamellare di aria calda generata da una batteria di resistenze corazzate elettriche che viene filtrata preventivamente alla diffusione all'interno del tunnel. Il motoventilatore è gestito da inverter per regolarne il giusto flusso di aria. In alternativa, può essere installato un generatore a gas per il riscaldamento dell'aria. Consecutivamente al diffusore d'aria sono installati dei radiatori

Infrarosso elettrici dei quali è possibile regolarne la potenza di irraggiamento sull' HMI.

In alternativa ai radiatori elettrici possono essere installati dei catalizzatori a gas che emettono irraggiamento infrarosso.

Più moduli di essiccazione installati consecutivamente consentono di ottenere una curva di essiccazione ottimale in base alle necessità richieste dal prodotto da essiccare. Al centro del modulo di essiccazione si trova un estrattore per l'espulsione dei vapori generati dalle vernici, che deve essere allacciato ad un impianto di aspirazione.

MODULO DI RAFFREDDAMENTO

Una coppia di motoventilatori ad alta portata, immette all'interno del tunnel una notevole massa d'aria a temperatura ambiente che, tramite diffusori lamellari investe il pannello di vetro sia nel lato superiore che in quello inferiore, determinandone un parziale raffreddamento.

STRUCTURE

The supporting structure is made of tubular steel and insulated steel panels to give the machine a good thermal insulation.

TRANSPORT SYSTEM

Two different kind of transport system can be installed, the fiberglass mesh conveyor belt with Teflon coating that is resistant to high temperature, and steel rollers coated with a special rubber compound that is resistant to high temperature as well.

The motor drive transport has managed by inverter and the working speed can be adjusted on the HMI.

PRE-HEATING MODULE

Pre-heating module is composed of electric infrared radiators that work in the lower side of the glass. A natural flow of heat from the bottom upwards which favors the adhesion of the paint to the painted surface.

DRYING MODULE

The drying tunnel, is composed of a lamellar blower that blows hot air generated by electrical heating elements and it is filtered prior to the diffusion inside the tunnel. The fan is controlled by inverter and potentiometer to adjust the proper flow of air.

Alternatively a gas generator can be installed to heat the air.

Electric Infrared radiators take place consecutively to the air blower. Radiation can be adjusted in terms of power by the HMI.

Alternatively gas powered infrared radiator can be installed.

Consecutive drying modules can be installed in order to obtain an optimal drying curve according to the needs required by the product to be dried.

In the centre of drying module, is located an extractor to expel the vapours generated by the paints. The extractors must be connected with a suction plant.

COOLING MODULE

A couple of high capacity electric fans allow a large quantity of air at ambient temperature inside of the tunnel, through a lamellar system invests the glass panels in the upper and lower sides making possible a partial cooling.