

KP 1020s



Pompe vide fût 20L pour mastic avec pompe à vis d'extrusion

Vis d'extrusion	ø 35, ø40mm	<u>Dimensions</u>	
Débit	dépend de la matière jusqu'à 700 gr./min	Largueur	660mm
Pression de matière	jusqu'à 250bar	Profondeur	610mm
Puissance électrique	1,5 - 2,2 - 3kW	Hauteur	1'450mm
Rotation	20 - 300 min ⁻¹	Poids	ca.140kg
Alimentation électrique	400/230V50Hz 16A	Diamètre du fût	280mm
Pression d'air	6bar	Hauteur du fût	430mm

Seal & Coating AG



Panneau avec les appareils de commande

- Interrupteur principal
- Potentiometre pour la réglation de vitesse
- Pousoir pour evacuer le plateau suiveur du fût vide
- Manille vanne pneumatique pour lever et abaisser le plateau suiveur



Commande électrique avec convertisseur de fréquence



← Fin de course fût vide

La première touche de la fin de course permet encore de terminer le joint en course d'application avant que la pompe s'arrête.

Traverse supérieur avec la pompe et une vanne de récirculation à commande pneumatique pour retourner la matière dans le fût pendant les interruptions d'application du joint mastique.



Mise en service de la pompe fût vide

Montez l'élévateur à sa position haute, posant la manille de la vanne pneumatique en position « lever ».



Dévisser le bouchon d'aération.

Couper dans le plastique de protection un trou de $\varnothing 50\text{mm}$ que la matière peut couler dans la pompe.

⇐ Aligner le fût dessous le plateau suiveur

Pour descendre l'élévateur, poser la manille de la vanne pneumatique en position « abaisser ». Entrer soigneusement avec le plateau suiveur dans le fût. Contrôler le bon centrage du plateau suiveur pendant qu'il glisse dans le fût. Au moment où la matière échappe du raccord aération, visser le bouchon d'aération. Le fût est aéré et la pompe prête pour le travail.

