

Technologie unique d'injection pour articles sanitaires de qualité



MATRA HV 500 BN

Unité de moulage par transfert de
béton de résine

- ✓ Taux de charge élevé: env. 80 kg CaCo3 / 20 kg de résine
- ✓ Compatible avec les Trihydrates d'alumine (ATH)
- ✓ Injection ou coulée possibles
- ✓ Rendement : + 15 kg/min en injection
- ✓ Dosage et mélange parfait du catalyseur
- ✓ Matériel dégazé : aucune porosité, aucune bulle d'air dans les pièces
- ✓ Permet la réduction d'épaisseur du produit
- ✓ Permet de remplir plus rapidement le moule
- ✓ Aucune finition supplémentaire après démoulage
- ✓ Productivité en hausse
- ✓ Manutention des charges par le vide
- ✓ Manutention de la résine par le vide
- ✓ Plus de poussière, aucune fuite, aucun COV pour un environnement de travail plus propre
- ✓ Nettoyage facile et rapide de la tête de mélange par cycle air/solvent /air
- ✓ Encombrement compact : moins de 6M2 au sol



Eco Container
de 1000 litres
Résine

Réservoir
tampon de
200l de
résine

Trémie
CaCo3

Agitateur de
400l

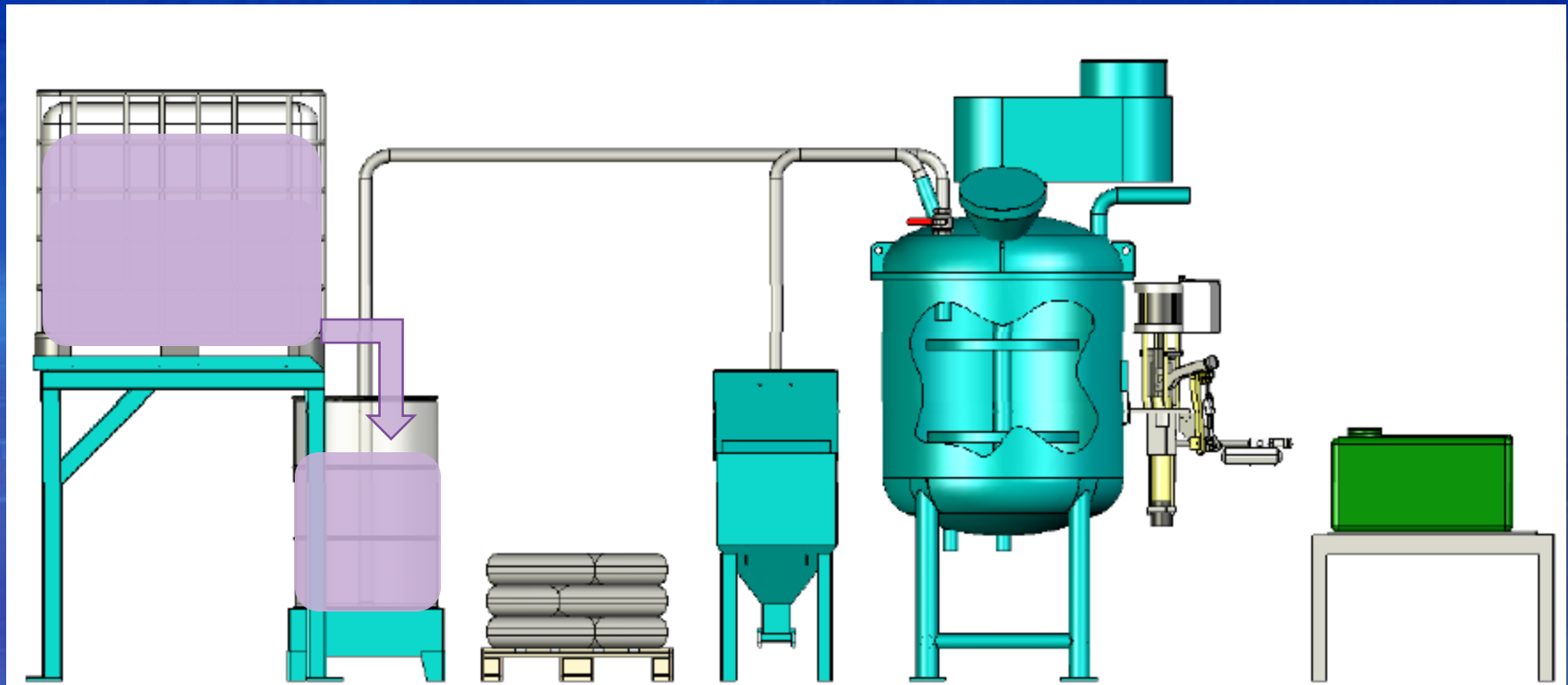
HV 500 BN
Pompe de
dosage

Palette de
sacs CaCo 3

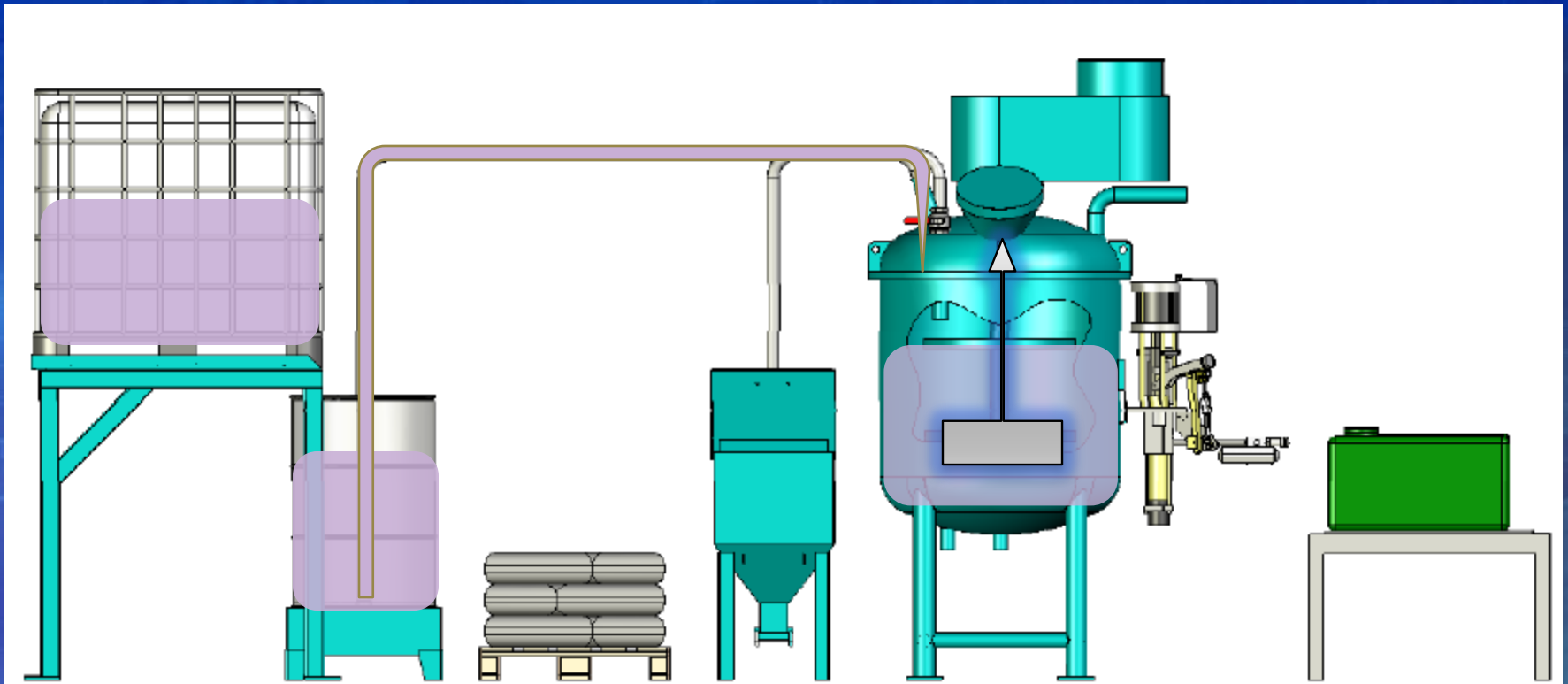
Moule

- Transfert du container vers le réservoir tampon

- Mesure de quantité dans le fût de 200 litres gradué

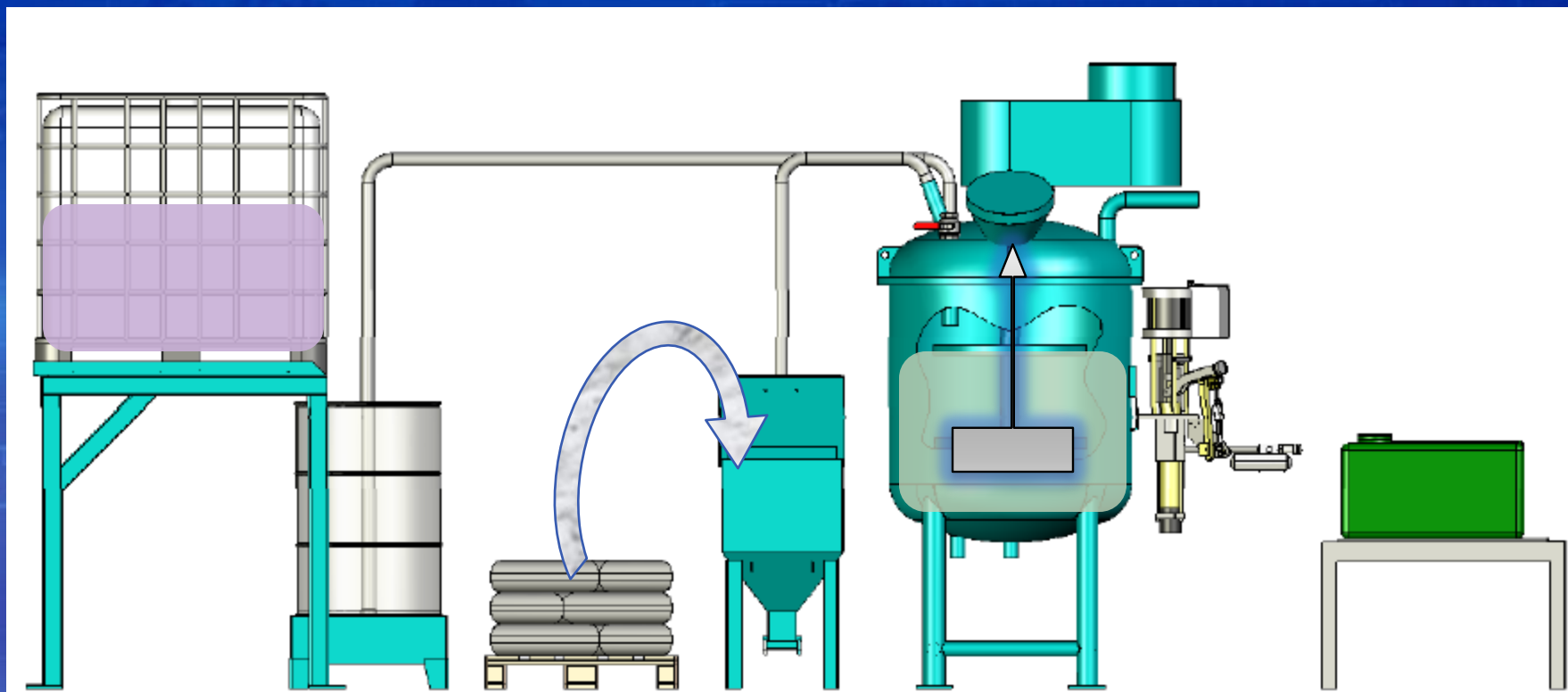


- Transfert de résine par le vide dans l'agitateur de 400 litres



- Ouvrir la quantité de sacs pour une préparation de 400L

- Verser les charges dans la trémie



Mélangeur

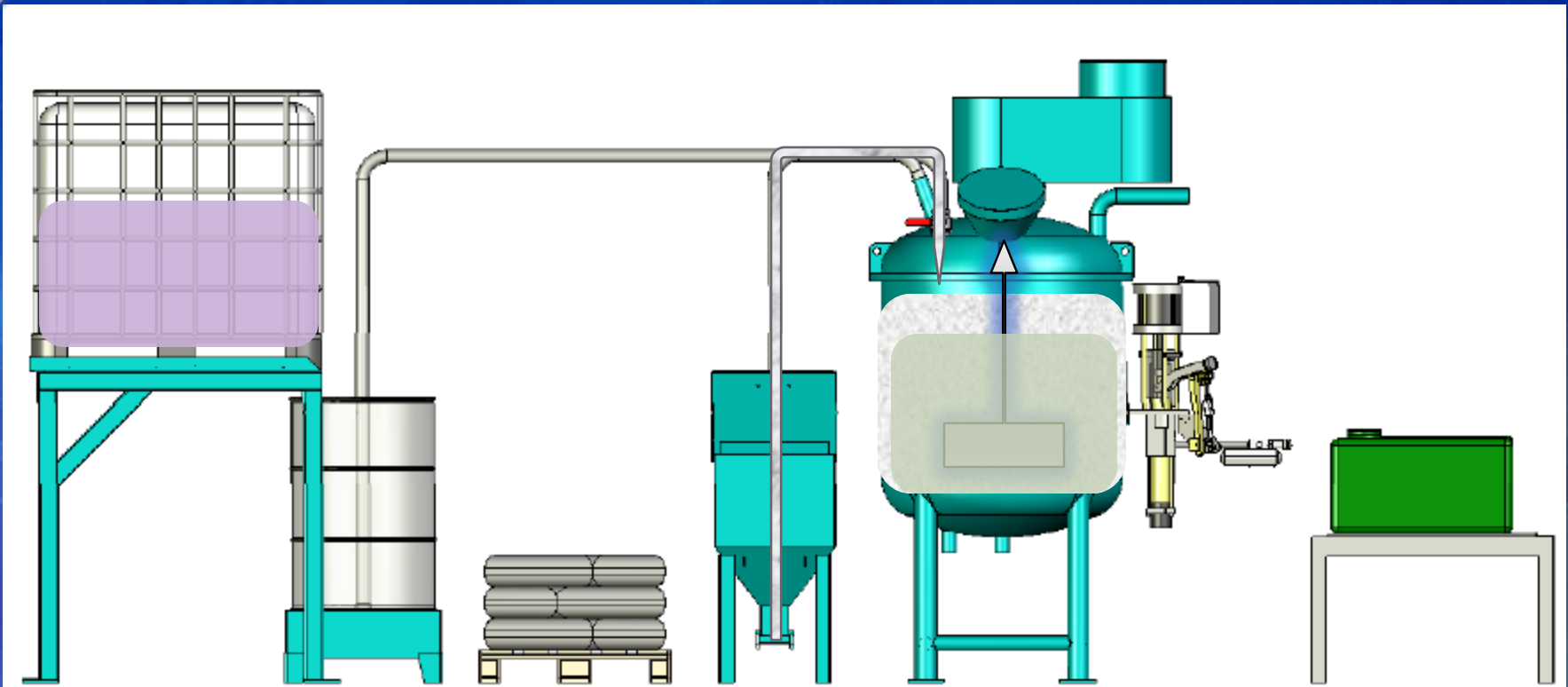
- Le remplissage se fait par transfert sous vide

Mélangeur

- La vitesse du mélangeur est augmentée progressivement

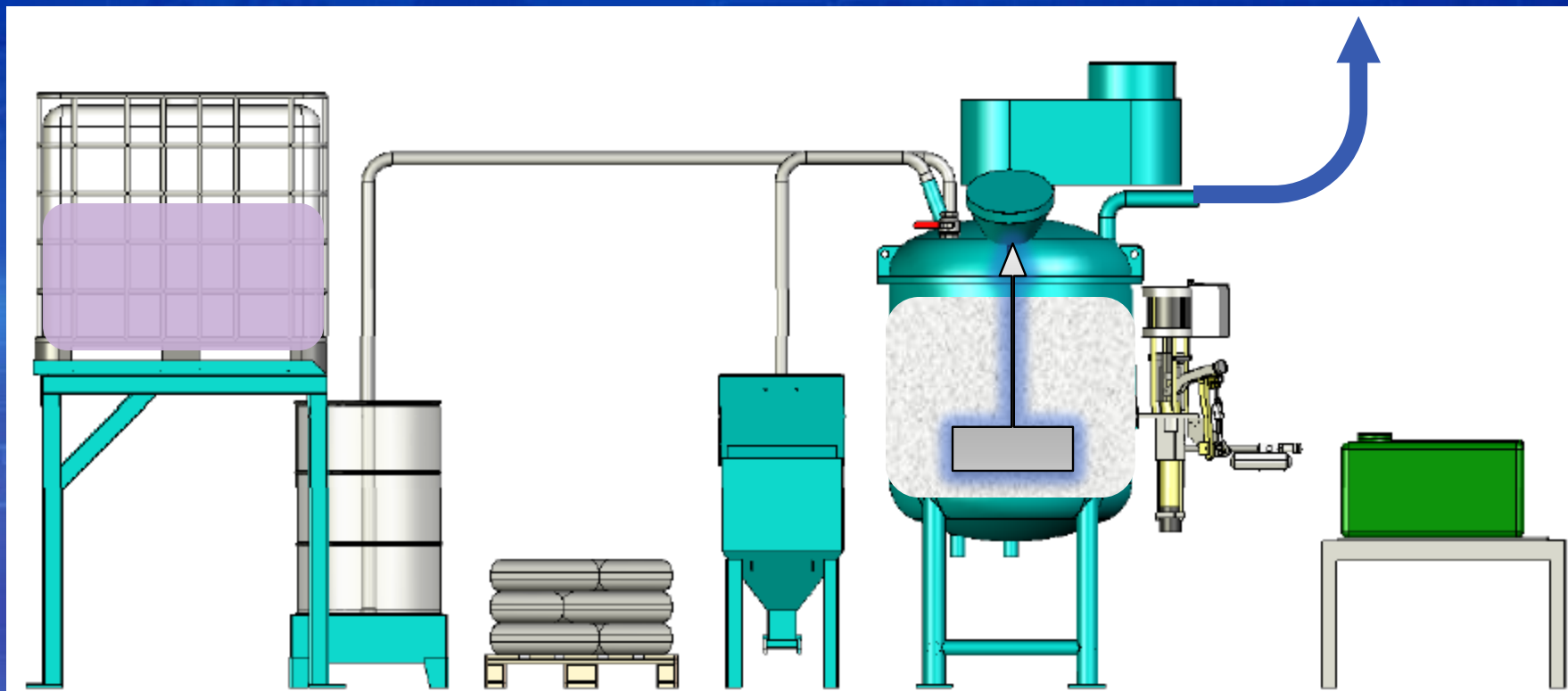
Mélangeur

- La qualité du mélange est vérifiée par ouverture d'une trappe

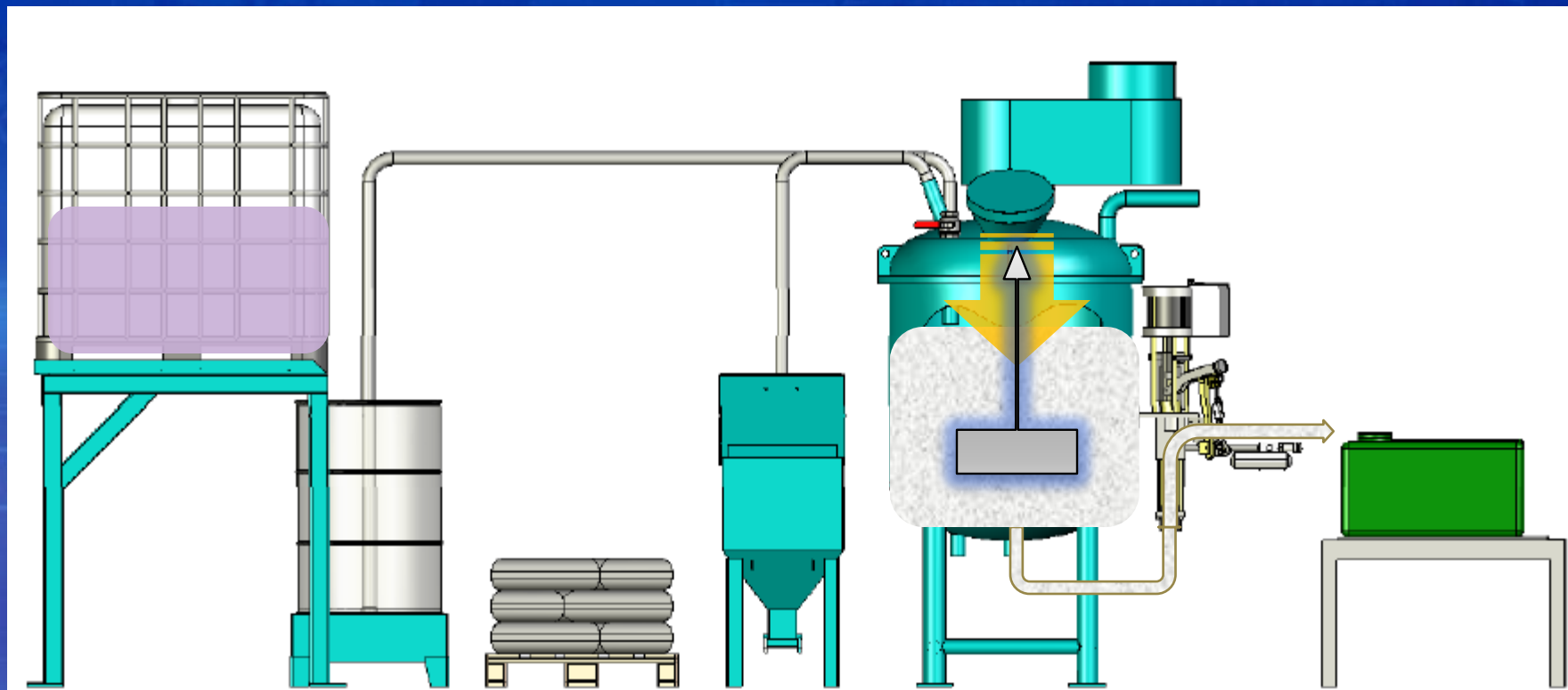


- Le réservoir est mis sous-vide pour le dégazage

- Le vide est libéré quand la matière est homogène



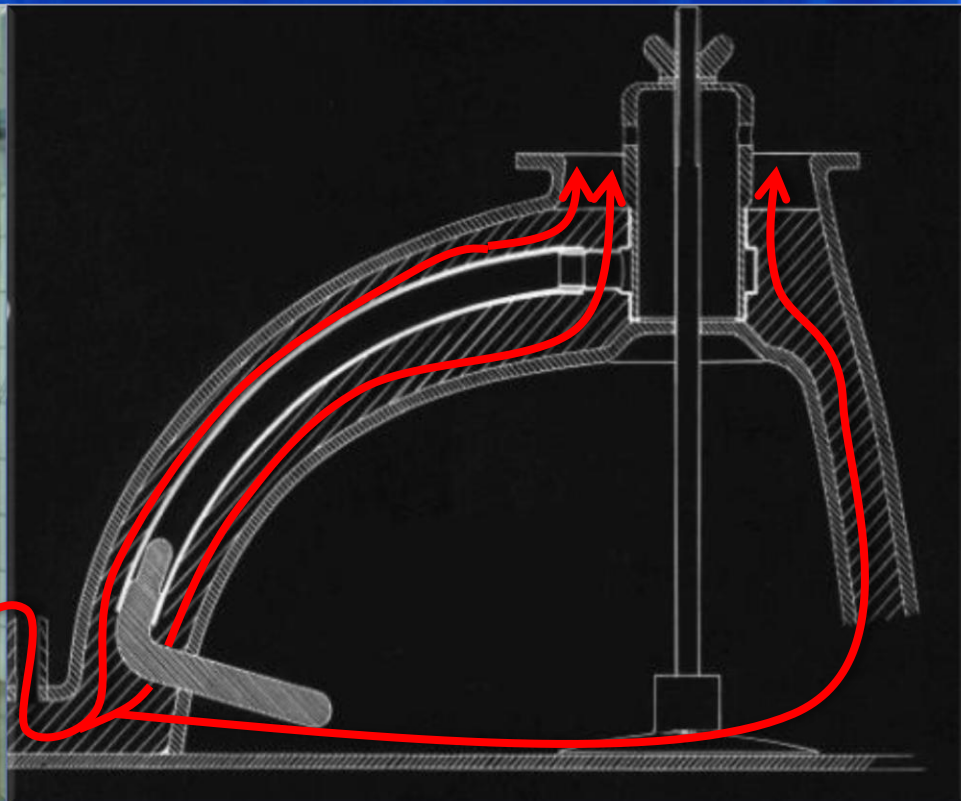
- La pression est appliquée dans le réservoir pour alimenter la pompe



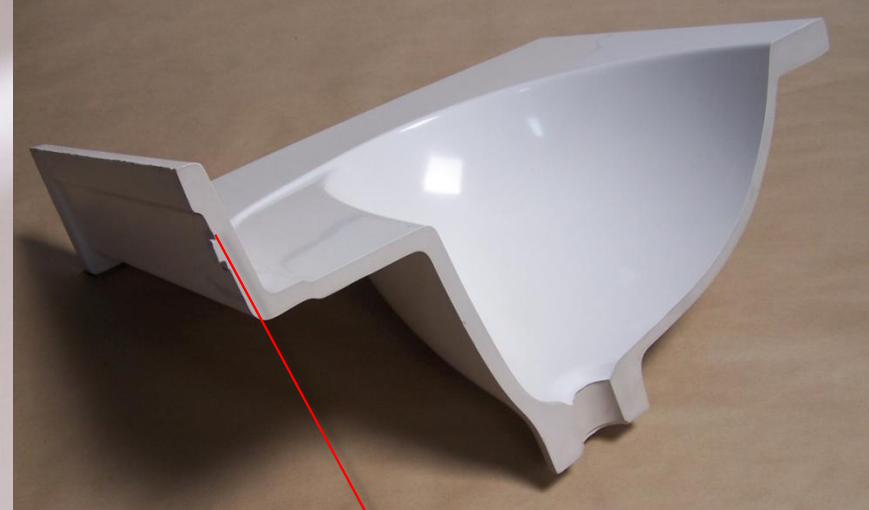
• Le tube d'injection est connecté au moule

• Le pistolet est ouvert et le béton de résine est mélangé avec le catalyseur

• La béton remplit le moule de bas en haut pour éviter de piéger des bulles d'air



Un meilleur mélange
pour un meilleur
comportement aux
chocs thermiques



Possibilité de
variation
d'épaisseurs

Pas de bulles sous le
gelcoat

Pas de bulles sur la
face arrière
= pas de réparation

Point
d'injection
sur la face
arrière

Épaisseur réduite
pour un retrait
réduit



Option

- 2 réservoirs identiques pour procédure en continu



Option

- Identification du moule en automatique pour une meilleure reproduction



Option

- Réservoirs additionnels pour les formules ou les couleurs spéciales



Option

- Réservoir horizontal pour premix material



Applications Supplémentaires

- Injection manuelle ou automatique du Gelcoat