

AKURA M APPLIKATOREN

Dosierbare Heißleim-Applikatoren für gleichmäßige Beschichtungen mit geringem Zusatz

Die Akura M Beschichtungsapplikatoren von Valco Melton sind mit ein- oder mehrstromigen Zahnradpumpen ausgestattet, die eine sofortige hydraulische Reaktion ermöglichen. Dies garantiert eine völlig gleichmäßige Beschichtung und reduziert gleichzeitig den Abfall beim Hochfahren der Maschine. Ein vor den Dosierpumpen integrierter Druckwandler sorgt für einen konstanten Druck auf den Auftragskopf.

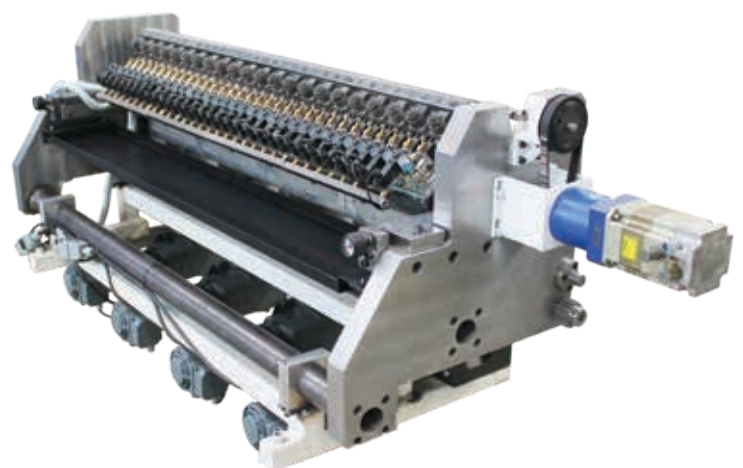
- **Homogene Klebstoffverteilung.** Basierend auf den jeweiligen Projektanforderungen verfügen die Akura Applikatoren über eine Reihe unabhängiger Hydraulikzonen. Jede Zone wird von einer Zahnradpumpe gespeist, um eine gleichmäßige Verteilung des Klebstoffs über die gesamte Bahnbreite zu gewährleisten.
- **Automatische Anpassungen.** Durch die Integration unseres Weight-Inspekt Flächengewichtsregelungssystems kann das durchschnittliche Flächengewicht jeder hydraulischen Zone im geschlossenen Kreislauf mit den Zahnradpumpen kontrolliert werden. Wenn Abweichungen im Flächengewicht erkannt werden, passt das System den Klebstofffluss für die jeweilige Hydraulikzone automatisch an.



Weight-Inspekt grammage control working in close-loop



Akura M Applikatoren mit Einstrompumpen sind mit verschiedenen Durchflussreglern ausgestattet, die es dem Benutzer ermöglichen, den Klebstofffluss innerhalb jeder unabhängigen hydraulischen Zone fein einzustellen.



Akura M Applikatoren mit Mehrstrompumpen verfügen über Module im Abstand von 25–50 mm. Jedes dieser Module wird unabhängig von der Zahnradpumpe gespeist, sodass keine manuelle Einstellung des Durchflusses in jeder hydraulischen Zone ist.



Düsen-Optionen

Akura-Applikatoren ermöglichen den einfachen Wechsel von einem Düsentyp zu einem anderen. Zu den Optionen für Akura M mit Einstrompumpen gehören kontinuierliche (1) und rotierende Stabdüsen (2). Zusätzlich können Akura M Applikatoren mit Mehrstrompumpen mit Vorhangbeschichtungsdüsen (3) ausgestattet werden.

WARUM VORHANGBESCHICHTUNG?

- **Keine Produktbeschädigung, unabhängig vom Substratmaterial.** Auf atmungsaktiven oder hitzeempfindlichen Materialien sowie auf unebenen oder unregelmäßigen Oberflächen minimiert der Abstand zwischen der Beschichtungsdüse und dem Substrat mögliche Schäden und gewährleistet eine homogene Beschichtung.
- **Minimierung des Klebstoffverbrauchs.** Der von der Düse abgegebene Klebstoffvorhang wird mit der Bewegung des Substrats gedehnt, wodurch minimale Beschichtungsgewichte erzielt und eine einheitliche Beschichtung aufrechterhalten werden. Außerdem wird bei porösen Substraten weniger Klebstoff benötigt. Indem man den Klebstoff auf das Substrat auflegt, anstatt ihn dagegen zu drücken, wird vermieden, dass der Klebstoff unnötigerweise in das poröse Material eindringt.
- **Bessere Haftung.** Um eine Beschädigung des Substrats zu vermeiden, müssen herkömmliche Kontaktkleber bei der Arbeit mit PSA auf Acrylatbasis und/oder UV-Schmelzklebstoffen auf atmungsaktiven oder wärmeempfindlichen Materialien den Klebstoff auf die Trennfolie auftragen. Nachdem der Klebstoff ausgehärtet ist, sind seine Hafteigenschaften begrenzt. Dies führt zu einem weniger effektiven Transferverfahren. Dies führt zu einem weniger effektiven Transferverfahren. apply the adhesive directly onto the substrate for a perfect adhesion.

Technische Daten

Applikatoren der Akura M-Baureihe	
Düsen-Optionen	Kontinuierliche / Vorhangauftrag / Drehstange
Kleber-Einfülloptionen	Direkt / Mit Filter / Filter mit Absperrventil
Temperaturregelung	NI-120 / PT-100 / FEKO / NTC
Maximale Beschichtungsbreite	Bis zu 2500 mm
Maximale Betriebstemperatur	240° C (464° F)
Max. Betriebsdruck	100 Bar
Arbeitsgeschwindigkeit	500 m/min
Bereich Beschichtungsdicke*	5 - 200 gr/sqm
Dosierung	Einstromig: 1 Zahnradpumpe alle 300 mm
	Mehrstromig: 1 Strom der Zahnradpumpe pro Modul alle 25 bis 50 mm
Maximaler Stromverbrauch	Pistolenkörper: 3500 W alle 400 mm

*Die Schichtdicke hängt von der Düse und dem Klebstofftyp ab



Für weitere Informationen besuchen Sie unsere Website valcomelton.com oder kontaktieren Sie Ihren lokalen Ansprechpartner
 Welthauptsitz: USA, Cincinnati, Ohio (Unternehmenszentrale) • Tel:+1.513.874.6550 • Fax: +1.513.874.3612
 Hauptsitz Europa : Spanien, Navarra • Tel:+34.948.321.580 • Fax:+34.948.326.584
 Hauptsitz Asien: China, Xiamen, Fujian • Tel:+86.592.591.7854 • Fax:+86.592.591.7834
inquiry@valcomelton.com • Wir beliefern mehr als 76 Länder weltweit • valcomelton.com