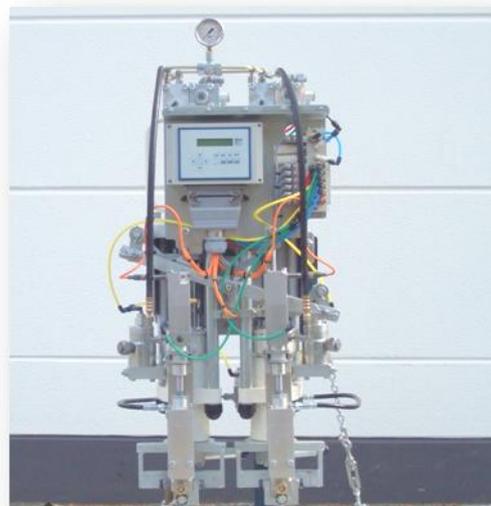


Dosificación variable continua de endurecedor en máquinas de HOFMANN para la proyección de pinturas plásticas en frío de un solo componente principal. Otro avance tras cinco años a la vanguardia

Después de que en las Jornadas Tecnológicas de Hofmann 2005 se presentara como novedad mundial la técnica KSP (pinturas plásticas en frío proyectables) de un solo componente principal ya no hemos vendido ni una sola máquina para la técnica 1:1, complicada y poco rentable, pero sí unas 40 con la técnica 98:2.

La nueva técnica no solo ofrece numerosas ventajas en lo que respecta a una elaboración más fácil y segura y en cuanto a una logística más sencilla (véase nuestra información nº 371), sino también una estructura del sistema considerablemente simplificada en comparación con la alimentación de endurecedor por el lado de aspiración, tal como se desprende de la esquema 91 51 726 que se adjunta. Solo dos recipientes (uno para el componente principal, otro para el endurecedor) en vez de tres, así como una bomba dúplex para el componente principal y el endurecedor en lugar de una bomba dúplex 1:1 para dos componentes principales y otra bomba para el endurecedor.

La posibilidad de regulación continua de la porción de endurecedor resulta una ventaja para adaptarse a las diversas especificaciones de los fabricantes de material, a nuevos materiales en desarrollo y a las temperaturas. A partir de ahora, en todas las máquinas para la proyección en frío de plástico de un componente principal (bomba para componente principal 9705770) se puede variar de forma continua la proporción de endurecedor entre el 1,4 y el 3,8 por ciento en peso. Como es lógico, también se puede efectuar una fijación **no** variable para una proporción determinada de endurecedor.



Todas las bombas para componente principal 9703260 anteriores pueden reconvertirse al nuevo modelo de bomba 9703770 para el equipamiento con el nuevo sistema de dosificación de endurecedor.

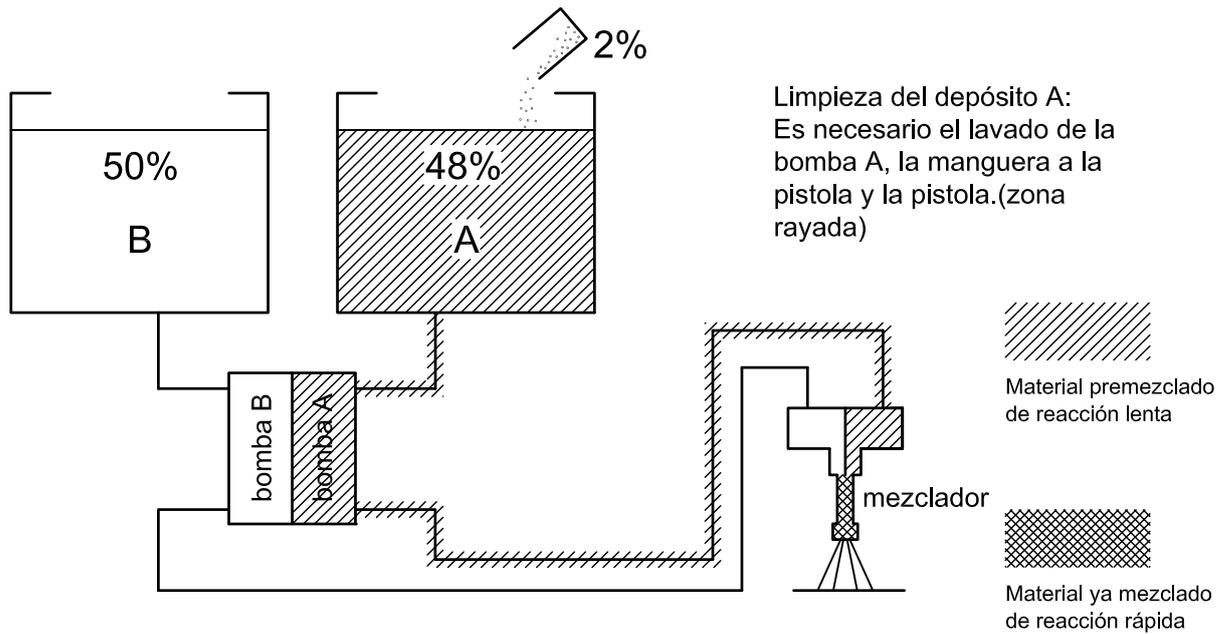
Esto es lo bueno de: Como por norma general es tan avanzada que no se puede comprar simplemente a fabricantes de componentes, tenemos que desarrollarla por nosotros mismos. En los perfeccionamientos podemos tomar como base en la mayoría de los casos el modelo antecesor. Esto da como resultado una gran continuidad, de la que se beneficia el usuario de las máquinas; también en este caso resulta fácil reequipar máquinas que se encuentran en uso desde hace años.

HOFMANN GmbH

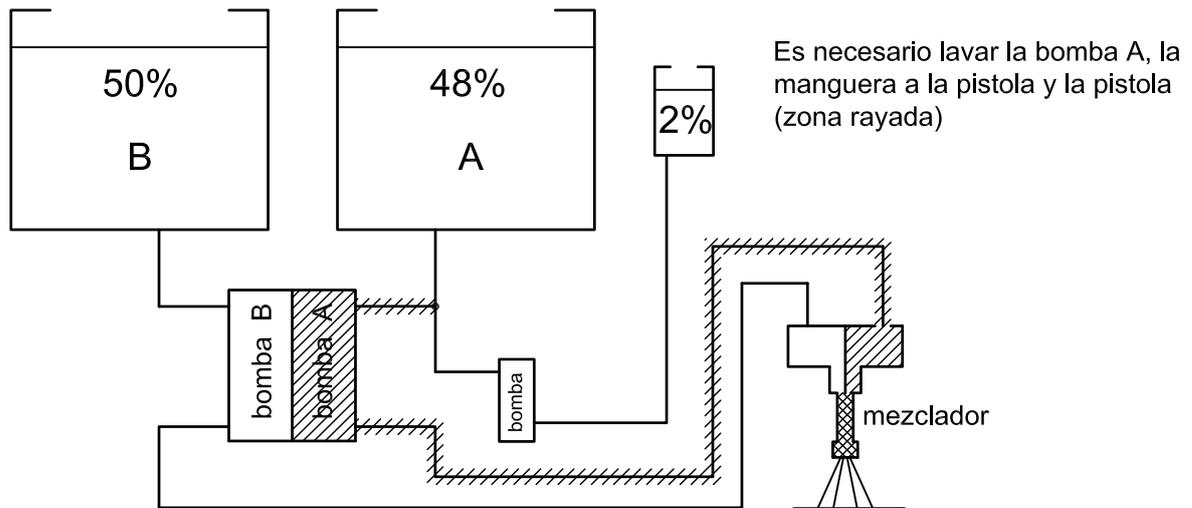
Anexo
Esquema 91 51 726

Sistema de pintura plástica en frío de proyección de 2 componentes

1 Sistema 50:48-2 (también llamado sistema 1:1)



2 Sistema 50:48-2 (también llamado 1:1 sistema Plus, con inyección del endurecedor del lado succión)



3 Sistema 98:2

