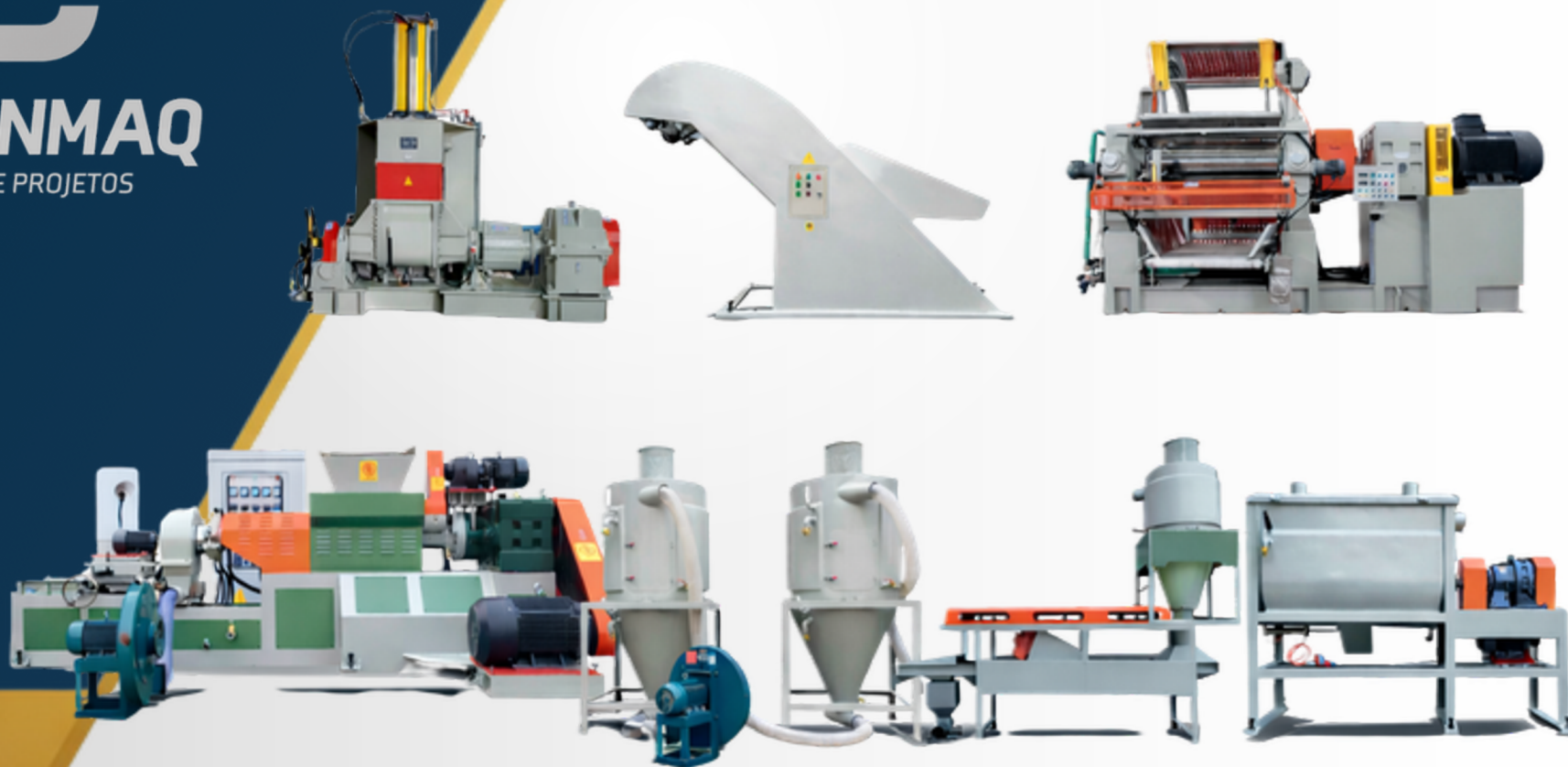


20
ANOS
GOLDENMAQ
MÁQUINAS E PROJETOS

LINHA DE EXTRUSÃO DE COMPOSTO DE EVA



CAPACIDADE DE 5L, 10L, 35L E 75L | CORTE SUBAQUÁTICO OU CORTE A AR

LINHA DE EXTRUSÃO DE COMPOSTO DE EVA | EQUIPAMENTOS



Kneader/Amassador

É um misturador de matéria-prima, onde são adicionados os materiais necessários para confeccionar o composto de EVA.



Caixa Transportadora

É responsável por coletar a massa de EVA e transportá-la até os rolos, com a utilização dela se elimina a necessidade de ação humana no carregamento e movimentação da mesma.



Rolo de Mistura

Os cilindros recebem a massa da caixa transportadora e laminam a mesma. O misturador opera com braço oscilante, o que garante uma temperatura constante para a blenda de EVA e entrega uma manta com espessura homogênea, base para pellets com alta uniformidade de densidade.



Extrusora

Após o processo de laminação da massa a extrusora recebe o material e o processa por meio de um sistema de rosca sem fim pré-aquecida.



Sistema de Corte (Subaquático ou Ar)

Posteriormente, na saída da extrusora, é realizado o corte do material, transformando-o em pequenos grãos denominados pellets.



Centrífuga (Corte Subaquático)

Refrigerador de Redemoinho (Corte a Ar)

Após o corte subaquático, o material é transportado para a centrífuga, onde é retirado o excesso de água do sistema de corte. Quando o corte é a ar, a centrífuga dá lugar ao refrigerador de redemoinho (imagem), que atua na diminuição da temperatura dos pellets.



Esteira de Refrigeração

Os pellets são transportados para a esteira de resfriamento, onde ocorre a refrigeração e remoção de umidade, deixando o material praticamente em condições finais de processamento.



Blender

O misturador é o último equipamento da linha de extrusão e realiza a homogeneização do material final.



Ventiladores

A utilização dos ventiladores se dá nos processos de secagem, resfriamento e transporte dos pellets por meio das tubulações que interligam os equipamentos após o corte.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS | LINHA DE EXTRUSÃO DE COMPOSTO DE EVA

Kneader/Amassador

Modelo		SJ70	SJ70	SJ100	SJ150
Capacidade	l	5	10	35	75
Pot. do motor atuação	kw	7.5	15	55	110
Potência do motor de controle e rolamento	kw	0.75	1.1	2.2	4
Ângulo de rotação		110°		140°	
Compressor de ar	kw	1.5	3.0	5.5	11
Limpador de sucção		HLL-10			HLL20
Resfriamento de água (refinação de borracha)	mpa	0.2-0.4		0.3-0.4	
Aquecimento a vapor (refino plástico)	kw	0.5-0.8			
Aquecimento elétrico (refino plástico)	kw	4	7	12	18
Dimensão geral	mm	1800*1200*2200	2000*1230*2500	2800*2150*2950	3900*2900*3400
Peso	ton	1.2	2	5	9.5

Rolo de Mistura

Modelo		SJ70		SJ100	SJ150
		5L	10L	35L	75L
Diâmetro do rolo	mm	250		310	450
Comprimento de trabalho do rolo	mm	620		820	1200
Veloc. de trabalho rolo dianteiro	m/min	13.38		22.78	39.7
Prop. de veloc. rolos diant. e tras.		1:1.277		1:1.33	1:1.27
Max. Gap	mm	8		10	10
Método de ajuste do rolo		manual		automático	manual
Capacidade dosagem	kg	5-15		30-50	60-80
Potência do motor principal	kw	18.5		22	55
Rotação	r/min	980		980	980
Redutor de velocidade		engrenagem endurecida de dupla saída			
Taxa de velocidade		45		40	45
Dimensão geral	mm	3150*1350*1450		3750*3000*2600	5200*4000*3500
Peso	ton	3		5.5	14

Extrusora

Modelo		SJ70	SJ70	SJ100-S	SJ100-A	SJ150-S	SJ150-A
		5L	10L	35L		75L	
Sistema de corte		Ar		Subaquático	Ar	Subaquático	Ar
Capacidade de produção	kg/h	50		200 - 250		550 - 600	
Diâmetro da rosca	mm	70		100		150	
Velocidade rosca	r/min	0-50					
Relação da rosca	l/d	10/1				14/1	10/1
Diâmetro do grânulo	mm	3-5					
Potência do motor principal (com conversor)	kw	15		30		55	
Potência do motor secundário (com conversor)	kw	1.5		4		7.5	
Potência do motor do cortador (com conversor)	kw	0.75		2.2	1.5	2.2	
Controle térmico automático		3 zonas		5 zonas			
Dimensões	mm	3200*800*1400		3900*1700*1600	4100*1900*1550	3800*2000*1600	4500*2000*1600
Peso	ton	1		1.8		2.5	2.8

Características comuns a todos os modelos de extrusora: Caixa de engrenagens com lubrificação por banho de óleo, endurecida. Lâmina de corte em tungstênio. Canhão e rosca em 38CrMoAlA. Sistema de resfriamento de canhão à água.



DIFERENCIAIS DA LINHA DE EXTRUSÃO

Linha automatizada com programação via CLP



PRECISÃO

As funções e operações, durante todo o processo, ocorrem de forma sequencial, o que proporciona alta eficiência e qualidade no produto final, com uniformidade de cores, tamanho, textura e densidade dos pellets.



QUALIDADE

Passagem da massa de EVA por cilindros que garantem o controle de temperatura em todo o processo e que a conformam atribuindo-lhe espessura uniforme, resultando em grânulos de alta qualidade e estabilidade.



VERSATILIDADE

Flexibilidade na formulação dos compostos de EVA.

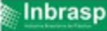


ESTABILIDADE

Controle de temperatura durante o processo.



CONFIANÇA NÃO
SE COMPRA,
CONQUISTA-SE!

 ALPARGATAS		 Marcopolo APROXIMANDO PESSOAS	 APOLO MATERIALS CORPORATION	MALLORY	 bebecê
 Facilita a sua vida.	 Grendene®	melissa	kappesberg	 utilidadesmúltiplas	 Giulia Bardô
 THERMOPLASTIC		 A MARCA DA CONQUISTA	 Vulcabras Azaleia		
 SOLUÇÕES EM PLÁSTICO		 IMPLEMENTAÇÃO DE SISTEMAS DE PLÁSTICO	Meber	 CANADA EPI CALÇADOS PROFissionais	 STICKY shoes
 LUTIMEX	 ANIGER®	 petite jolie		 Tecnologia de Plástico	
 group	boaonda	 ONP PLÁSTICO	 fixa GRUPO PLÁSTICO	 PLASTUPAN EMBALAGENS PLÁSTICAS LTDA	
 BANDERANTE			 Plásticos Sánchez	 injetec SOLUÇÕES EM PLÁSTICO	 ESPACADORES
	 D'ZAINER® LUTIMEX & ZIMEX	 dakota	 MAX FERRAMENTAS		 BOOS
 Passion for People and Performance		 Agronil PLÁSTICO PARA AGRICULTURA	 Telasul RELACIONE A SUA ENCOMENDA	 BRILHANTAL	
	 GUFANI®	 RIOBRAS FABRICA DE PRODUTOS EM PLÁSTICO COM GARANTIA	 V.J. ASSY AGRICOLA	 PLASMOSUL Plásticos Industriais de Plástico Ltda.	L I A L I N E
 terraplast		 ARCA PLAST		 CINQUETTI	



📷 @goldenmaq www.goldenmaq.com.br

Rua Pinheiro Machado, 700 - Bairro Centro / Caxias do Sul RS



GOLDENMAQ
MÁQUINAS E PROJETOS