

SUPRATON - ГОМОГЕНИЗАТОР БИТУМОВ

Гомогенизаторы битума Supraton уже свыше 25 лет используются для получения полимерно-модифицированных битумов (ПмВ). На этих станках эффективно выполняется внесение в битум полимеров, особенно в виде гранул. Использование станков Supraton, зарекомендовавшее себя за многие годы работы – особенно для однопроходных процессов – основано на их специальном трехступенчатом ротор-статорном рабочем органе.

Особенности станков Supraton для гомогенизации битумов марок 349-5.03, 449-5.03 и 549-5.03 говорят сами за себя:

- ▶ Геометрия рабочего органа в специфичном для конкретного применения исполнении, особенно выгодна в однопроходном режиме и при высоком содержании полимеров.
- ▶ 3-х ступенчатый ротор-статор для подачи, резки/измельчения и диспергирования, в частности, гранулированных полимеров и аналогичных материалов в битуме.
- ▶ Регулировка рабочего зазора посредством гидравлического осевого перемещения вала для энергосберегающего пуска
- ▶ Стандартная настройка ОТКРЫТЬ/ЗАКРЫТЬ для запуска, остановки и перекачки насосами может быть дополнена функцией бесступенчатого регулирования
- ▶ Интенсивный насосный эффект в станке поддерживает работу питающего насоса и в большинстве случаев даже делает его излишним. Высокая стабильность благодаря подбору подходящих матери-



алов для рабочего органа

Принцип действия 3-ступенчатого рабочего органа

▶ Ступень 1:

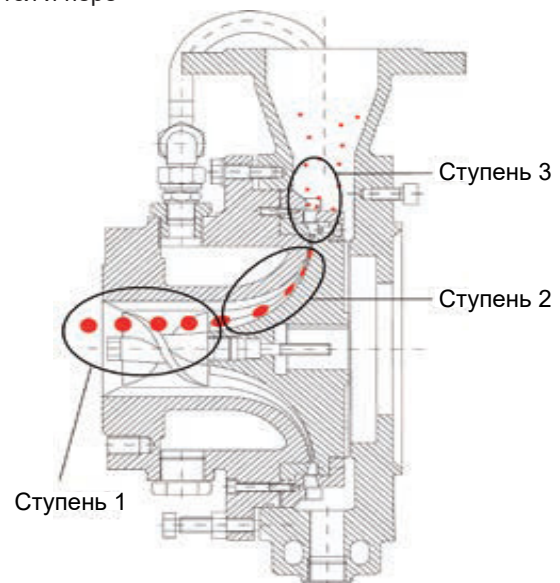
Запитывание смесью битумов и полимеров высокой вязкости поддерживается шнеком перед ротором.

▶ Ступень 2:

Вдоль плавно изогнутого разрезного зазора между ротором и статором вводимый полимер предварительно измельчается и перемалывается.

▶ Ступень 3:

Стоящие далее зубчато-венцовые роторы и статоры обеспечивают достаточное измельчение и обеспечивают оптимальное перемешивание продукта – часто также в один проход.



Технические характеристики				
Тип		349-5.03	449-5.03	549-5.03
Тип рабочего органа		Ножничный, изогнутый и клинообразный ротор-статор с режущим зазором и последующей системой зубчато-венцового ротора-статора с радиальными канавками		
Материалы (DIN)		1.4408, 1.2288, 1.4112		
Опора		Смазка погружением		
Число оборотов	мин ⁻¹	4.800	3.000	2.000
Привод	кВт	45–75	90–160	160–300
Пропускная способность	м ³ /ч	≤ 15	≤ 30	≤ 60
Содержания полимера	%	3-20 веса		
Нагревательная рубашка		Нагреваемая до 240 °С		
Рабочий зазор		Регулируемая через гидравлическое смещение валов		
Настройка зазора		Стандартная: ОТКРЫТЬ-ЗАКРЫТЬ, опция: бесступенчато		