

EHPi

Electric HydroPulse, conception industrielle

Les buses de pulvérisation HydroPulse® à commande électrique assurent des volumes précis d'ingrédients et de composés coûteux sont pulvérisés directement sur la cible de traitement, avec les déchets de surpulvérisation pratiquement éliminés. Ces buses de pulvérisation industrielles peuvent être jumelées à la buse FlexFlow™ système de contrôle de précision de pulvérisation qui fournit un contrôle ultime de la synchronisation, ce qui permet d'obtenir couverture uniforme même si la vitesse du convoyeur est ajustée.



Principales caractéristiques

Hydropulse® Electric - Conception Industrielle	
Connection d'entrée de liquide	1/8", NPT ou BSPT, ou 1/2" tri-clamp
Débit maximale	3.8 LPM
Pression nominale maximale	20.7
Classe d'isolation thermique	F (155°C/311°F)
Puissance	10.4W @24 VDC
Fréquence maximale du cycle	50 cycles/sec
Conception de buse	Composants en contact avec le fluide en acier inoxydable, joints en Viton®
Embouts interchangeables BJ, BJH et CW	

ÉLECTRIQUE

Fonctionnement

Les buses de pulvérisation électriques HydroPulse (EHPi) n'ont pas besoin d'une source d'air comprimé et sont capables d'activer et de désactiver jusqu'à 50 cycles par seconde. Ces caractéristiques offrent la possibilité d'utiliser un cycle à haute fréquence connu sous le nom de modulation de largeur d'impulsion (MLI) pour faire varier le débit de liquide à pression d'alimentation constante avec peu de changement dans la performance de pulvérisation en ajustant le cycle de travail. Lorsque le cycle de pulvérisation est assez fréquent, l'uniformité de couverture est maintenue parce que la durée entre les impulsions de pulvérisation sont suffisamment courtes pour qu'il n'y ait pas des lacunes dans la couverture de pulvérisation



EHPi

Electric HydroPulse, conception industrielle

Applications

OPÉRATIONS DE PRODUCTION DE BOIS D'INGÉNIERIE (exemple d'application industrielle)

- Appliquer PMDI ou résin lignine phénol formaldéhyde (LPF)
- Appliquer de la cire molle, de la cire de suif ou de la cire émulsifiante dans le mixeur
- Ajouter de l'humidité de surface avant de presser les panneaux
- Appliquer un agent de démoulage mélangé sur les nattes, les cailles ou bandes de presse lors de l'utilisation de résines PMDI
- Marquer les lignes de clous sur les panneaux de copeaux orientés (OSB)

BÉNÉFICES

- Garantir une application précise et réduire les déchets
- Intégrer le tonnage ou la vitesse de la ligne pour maintenir l'uniformité de couverture lorsque les variables changent
- Réduire l'utilisation de résines, de cires ou d'agents de démoulage coûteux en appliquant le volume exact requis.
- Appliquer la quantité optimale d'humidité de surface pour augmenter la production en diminuant le temps passé dans la presse
- Passage en toute confiance à des produits MDI entièrement en polymère avec protection anti-adhérente de la presse
- Éliminer l'air comprimé de la plupart des opérations de préresse et de cire

Taux de débits

Embouts à jet plat

Embout	K Factor	Litres per minute @ BAR								
		0.3	0.5	0.7	1	2	5	10	15	20
BJ0039	0.089	0.049	0.063	0.074	0.089	0.126	0.199	0.281	0.345	0.398
BJ005	0.114	0.062	0.081	0.095	0.114	0.161	0.255	0.360	0.442	0.510
BJ0067	0.153	0.084	0.108	0.128	0.153	0.216	0.342	0.484	0.593	0.684
BJ0077	0.175	0.096	0.124	0.146	0.175	0.247	0.391	0.553	0.678	0.783
BJ01	0.228	0.125	0.161	0.191	0.228	0.322	0.510	0.721	0.883	1.020
BJ0116	0.264	0.145	0.187	0.221	0.264	0.373	0.590	0.835	1.022	1.181
BJ015	0.342	0.187	0.242	0.286	0.342	0.484	0.765	1.081	1.325	1.529
BJ0154	0.351	0.192	0.248	0.294	0.351	0.496	0.785	1.110	1.359	1.570
BJ02	0.456	0.250	0.322	0.382	0.456	0.645	1.020	1.442	1.766	2.039
BJ0231	0.526	0.288	0.372	0.440	0.526	0.744	1.176	1.663	2.037	2.352
BJ03	0.684	0.375	0.484	0.572	0.684	0.967	1.529	2.163	2.649	3.059
BJ0308	0.702	0.385	0.496	0.587	0.702	0.993	1.570	2.220	2.719	3.139
BJ0385	0.877	0.480	0.620	0.734	0.877	1.240	1.961	2.773	3.397	3.922
BJ04	0.912	0.500	0.645	0.763	0.912	1.290	2.039	2.884	3.532	4.079
BJ0462	1.053	0.577	0.745	0.881	1.053	1.489	2.355	3.330	4.078	4.709
BJ05	1.139	0.624	0.805	0.953	1.139	1.611	2.547	3.602	4.411	5.094

Embouts à cône plein

Tip	K factor	Litres per minute @ BAR							
		0.5	0.7	1	2	3	5	10	20
CW25-F	0.587	0.42	0.50	0.59	0.81	0.98	1.25	1.73	2.40
CW50-F	1.17	0.84	0.99	1.17	1.62	1.96	2.49	3.45	4.78
CW75-F	1.76	1.27	1.49	1.76	2.44	2.95	3.75	5.19	7.19
CW100-F	2.35	1.70	1.99	2.35	3.26	3.94	5.01	6.94	9.61