

FlexFlow

Contrôle de précision pour buses électriques

Les systèmes de pulvérisation FlexFlow assurent un contrôle précis et une automatisation flexible pour les buses Electric HydroPulse® et autres buses de pulvérisation automatiques. Ces contrôleurs prêts à l'emploi sont une solution élégante pour le revêtement et l'humidification de précision et pour les applications de lubrification. Le FlexFlow peut être envisagé pour tous les procédés industriels où des composés coûteux doivent être pulvérisés directement sur le cible de procédé.

Principales caractéristiques

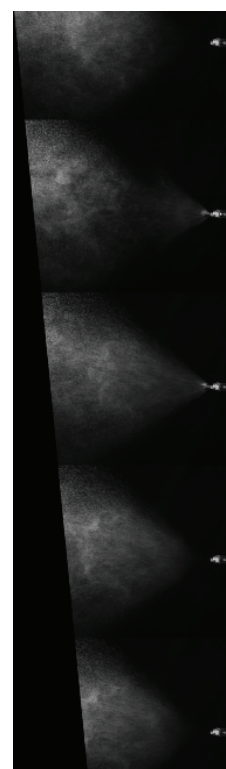
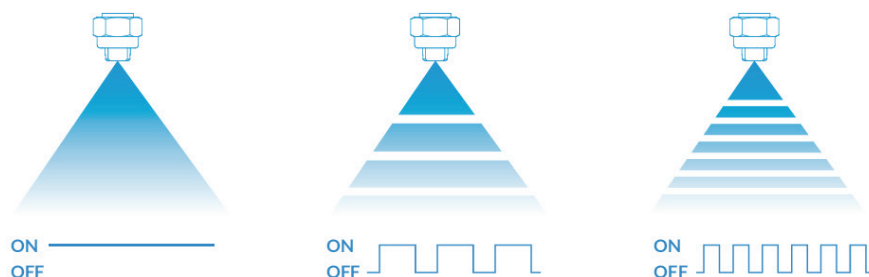
- Contrôle de précision et automatisation flexible pour Electric HydroPulse® et autres buses de pulvérisation automatiques
- Les zones de pulvérisation sont activées par des déclencheurs automatiques tels que les capteurs photoélectriques ou de proximité, ou manuellement
- Les réglages réglables du délai de déclenchement permettent un contrôle ultime de la temporisation afin de réduire le gaspillage de matériaux et l'entretien de nettoyage.
- Débit de pulvérisation régulé par modulation de largeur d'impulsion (MLI)
- Performance optimale en pulvérisation pour l'application d'arômes, de revêtements, d'inhibiteurs de moisissure, d'antimicrobiens, d'agents de conservation, de démoulants et d'hydratants avec une précision exceptionnelle
- FlexFlow 1000 fonctionne jusqu'à 12 buses, FlexFlow 2000 jusqu'à 20 buses



ÉLECTRIQUE

Fonctionnement

Les contrôleurs de pulvérisation FlexFlow™ offrent une précision de pulvérisation encore plus fine en régulant le débit de pulvérisation à l'aide du MLI. Avec les buses de pulvérisation traditionnelles, la seule façon d'ajuster le débit est d'ajuster la pression d'alimentation du liquide. Il en résulte des changements dans les caractéristiques de performance de la pulvérisation telles que la taille des gouttelettes et la configuration de pulvérisation. Par comparaison, la régulation de débit MLI fonctionne en activant et désactivant les buses de pulvérisation à haute fréquence, jusqu'à 150 fois par seconde. Le réglage du rapport cyclique, ou du rapport entre la durée de temporisation ON et OFF, permet à FlexFlow de contrôler le débit moyen sans modifier la pression d'alimentation ou les caractéristiques de performance de la pulvérisation. Le fonctionnement à haute fréquence assure une couverture de pulvérisation uniforme, même lors du revêtement de produits sur des convoyeurs à grande vitesse.



FlexFlow

Contrôle de précision pour buses électriques

Applications clés

LES OPÉRATIONS D'ENROBAGE DES PRODUITS ALIMENTAIRES

- Application d'agents antimicrobiens pour la sécurité alimentaire
- Application d'agents de conservation et d'inhibiteurs de moisissure
- Application de lavage d'œufs
- Revêtement de bouteilles pour minimiser les dommages causés par l'éraflure
- Appliquer de l'eau pour compenser la perte d'humidité due au processus de congélation
- Appliquer des revêtements et des agents de démoulage sur les bacs, les convoyeurs, etc
- Appliquer des arômes, de l'huile et du beurre pour améliorer l'apparence et le goût
- Appliquer des revêtements visqueux comme des sirops, des glaçures et du chocolat.



BÉNÉFICES

- Contrôle d'une large gamme de débits
- Garantir un taux d'application uniforme qui se connecte à la ligne de convoyage pour des ajustements automatisés de la vitesse.
- Réduire la consommation de revêtements coûteux
- Réduire le gaspillage et améliorer la qualité du produit
- Les revêtements à cible précise garantissent un environnement propre et sûr
- Promouvoir l'augmentation de la production
- Réduire la maintenance et les temps d'arrêt
- Un dosage par pulvérisation fiable permet d'obtenir un décompte précis des calories.

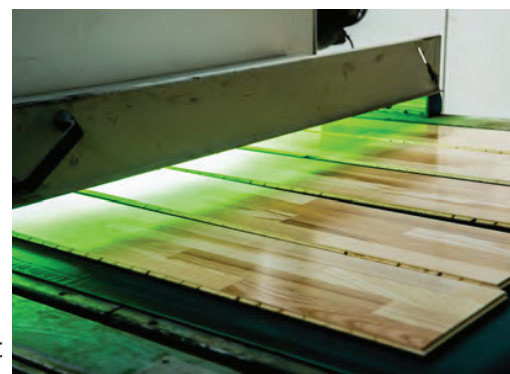
UNE GRANDE VARIÉTÉ D'OPÉRATIONS DE PRODUCTION DE BOIS D'INGÉNIERIE

- 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 caillles 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 prépresse et de cire



ÉLECTRIQUE