

Alto Rendimiento

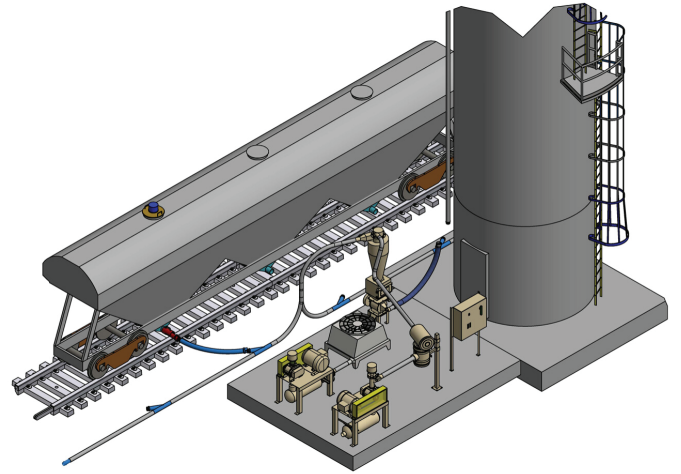
Transporte de Material a Granel

Del Vagón a los Silos

Diseñados para un desempeño industrial confiable y duradero, estos sistemas transportan hasta 30,000 lbs./hr. a distancias de hasta 1000 pies, para tamaños de línea de 4 a 6 pulgadas. Descarga a granel de vagones a silos para aplicaciones de alta velocidad

El sistema de descarga de vagones de tracción/empuje de Conair mueve gránulos o polvo de flujo libre mediante sistemas modulares de bomba doble (DPDM) o paquetes de bomba única (SPSM).

Una variedad de opciones aseguran que el sistema satisfaga las necesidades de procesamiento de su instalación. El sistema puede equiparse con: receptor de ciclón con removedor de cabello de ángel, receptor de filtro en línea para la mitigación y eliminación de polvo de cabello de ángel, refrigerador posterior en el soplador a presión, unidades de frecuencia variable (VFD), receptores separados para evitar la contaminación cruzada y alarmas de vagones vacíos.



Sistema DPDM

(Descarga de vagones a granel con doble bomba y doble motor)

Sistemas de unloading de vagones de ferrocarril para hasta 30,000 lbs/hr

Los sistemas de descarga (jalar/empujar) de vagones de vacío/ presión de Conair están diseñados a la medida para mover material desde los vagones hasta los silos de almacenamiento o desde el almacenamiento hasta las ubicaciones de uso final en largas distancias y con altos índices de flujo. El material se puede transportar desde múltiples puntos de origen a cualquier número de ubicaciones utilizando una estación de bombeo y estaciones de conmutación manual o válvulas de desviación automáticas.

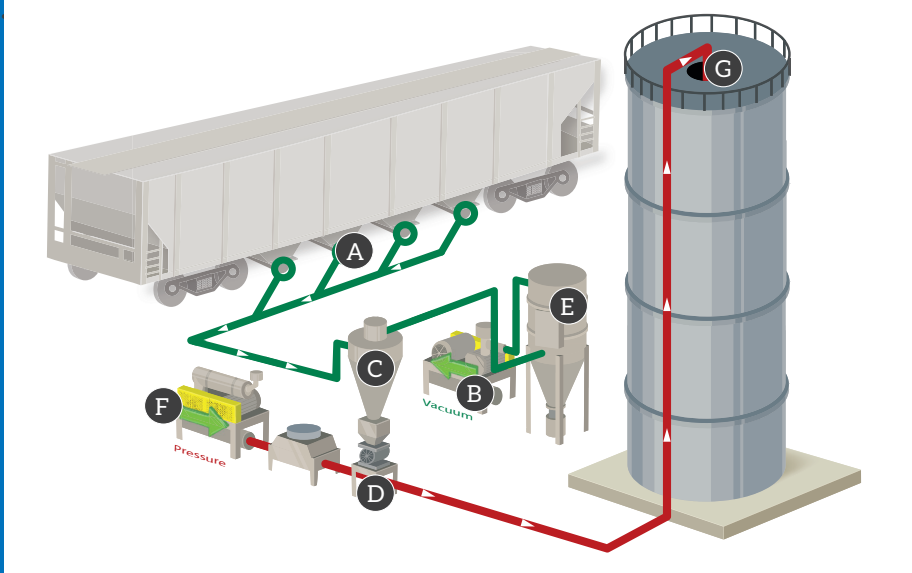
Los controles automáticos del sistema aseguran una operación confiable y un monitoreo completo del sistema. El flujo a través de la estación de bombeo se equilibra automáticamente durante el proceso de transporte. El alimentador rotatorio de la esclusa de aire se detiene automáticamente cuando se llena el punto de entrega. Se da una señal para indicar que el transporte está completo y se purga el sistema.

Los sistemas de hasta 100 HP están disponibles para los paquetes de bomba doble. La configuración de una sola bomba puede utilizar tanto el lado de vacío como el de presión de la bomba de hasta 50 Hp, lo que lo hace conveniente para colocar la mitad del camino entre los puntos de recolección y entrega.

- ▶ **Gran volumen, larga vida; colección de polvo incorporada**
Obtenga el rendimiento de alta capacidad y la operación simple que espera de todos los equipos de Conair, diseñados a medida para su aplicación.
- ▶ **Rendimiento industrial con una variedad de opciones de bomba y tamaños de línea**
Entrega de 8000 a 30,000 libras por hora a larga distancia. Tasas de rendimiento de hasta 15 000 lb/h para líneas de 4 pulgadas, 20 000 lbs/h para líneas de 5 pulgadas y 30 000 lbs/h para líneas de 6 pulgadas.
- ▶ **Sistema de control industrial**
El control NEMA 4 con inteligencia PLC garantiza que su sistema de control sea fácil de usar y confiable
- ▶ **Flexibilidad del sistema para sus necesidades**
El sistema DPDM (bomba dual, motor dual) brinda flexibilidad en la ubicación de la bomba en relación con los puntos de recolección y entrega gracias a los hasta 100 HP disponibles, no tendrá escasez de energía. El sistema SPSM (bomba simple de 50 HP, motor simple) se puede colocar a medio camino entre el punto de recogida y el de entrega. Esto permite que la bomba utilice tanto el lado de vacío como el de presión para operar y transportar resina.
- ▶ **Rendimiento garantizado**
Conair es el único proveedor de equipos auxiliares que ofrece una garantía de rendimiento. Mucho más valiosa que la garantía estándar del fabricante, la garantía de rendimiento garantiza que su equipo haga lo que necesita, cuando lo necesita.



¿Cómo funciona? (Bomba doble, sistema de motor doble)



Bomba Aspiradora
 Descarga de material del vagón granelero

1. La línea de vacío está conectada a un acoplamiento (A) en el vagón y el sistema está encendido
2. La bomba de vacío (B) se activa
3. La aspiradora arrastra el material hacia el ciclón (C), que deja caer el material en la línea de resina (D) que va al silo
4. Un colector de polvo (E) separa el polvo de la línea de vacío antes de que se introduzca en la bomba
5. Una vez que se descarga esa sección del vagón, el acoplamiento se mueve a la siguiente sección para descargar
6. Se purga el lado de vacío del sistema.

Bomba de presión

Material cargado en el silo de almacenamiento

1. La bomba de presión (F) se activa justo después de la bomba de vacío.
2. La presión empuja el material que cae del ciclón a través de la línea de resina.

3. La resina se empuja hacia la parte superior del silo (G), para llenar el recipiente de abajo

4. El exceso de presión/aire se expulsa a través de una pantalla en el silo
5. La presión purga el lado de presión de la línea una vez que todo el material se carga en el silo

Especificaciones típicas de transportes

SPSM (bomba única, motor único)	
Tamaño de línea	Tasa de transporte estimada*
4-inch OD	8000-12,000 libras/hora. (breve vacío/presión distancias seguras)
5-inch OD	12,000-18,000 libras/hora. (breve vacío/presión distancias seguras)

DPDM (bomba doble, motor doble)	
Tamaño de Línea	Tasa de Transporte Estimada*
4-inch OD	10,000-15,000 lbs./hr.
5-inch OD	15,000-20,000 lbs./hr.
6-inch OD	20,000-30,000 lbs./hr.

Notas de Especificaciones

* Las tasas de transporte típicas que se muestran arriba cambiarán según los parámetros del sistema (tipo de material, distancia de transporte, codos, etc. en las líneas de vacío y presión). Los sistemas SPSM requieren los mismos tamaños de línea de transporte de vacío y presión. El lado de presión del sistema DPDM normalmente tiene un diámetro exterior de 4 pulgadas para utilizar las líneas de llenado de camiones existentes.

• Accionamientos de frecuencia variable (VFD) en sopladores de vacío y presión: para utilizar velocidades controladas para el transporte y ahorro de energía.

† Los datos de la FLA solo tienen fines de referencia. No incluye opciones ni accesorios, por completo. Detalle de FLA para el diseño de circuitos de potencia de máquinas y sistemas específicos, consulte los diagramas eléctricos del pedido del equipo y la placa de identificación aplicada a la máquina.

Opciones de sistema

Los sistemas de descarga de vagones se pueden configurar de forma personalizada para cada aplicación. Las características y opciones disponibles variarán según la configuración. Comuníquese con su representante de ventas de Conair para obtener información sobre la mejor configuración para su proceso.

- Receptor de ciclón con removedor de cabello de ángel: para usar entre el receptor de vacío y la esclusa de aire, con una alarma para alertar cuando el removedor de cabello de ángel está lleno .
- Receptor de filtro en línea para la mitigación del cabello de ángel y la recolección de polvo: para atrapar y dejar caer el cabello de ángel y el polvo en un recipiente con válvula de mariposa. El depósito de polvo se puede desmontar y vaciar sin apagar el sistema.
- Posenfriador en el soplador a presión: para reducir las temperaturas de descarga del soplador, lo que reducirá la creación de cabello de ángel
- Accionamientos de frecuencia variable (VFD) en sopladores de vacío y presión: para utilizar velocidades controladas para el transporte y ahorro de energía.
- Receptores separados para evitar la contaminación cruzada
- (Bomba doble, sistema de motor doble)

