



Transport Pneumatyczny

**Systemy transportu
pneumatycznego firmy Kongskilde**

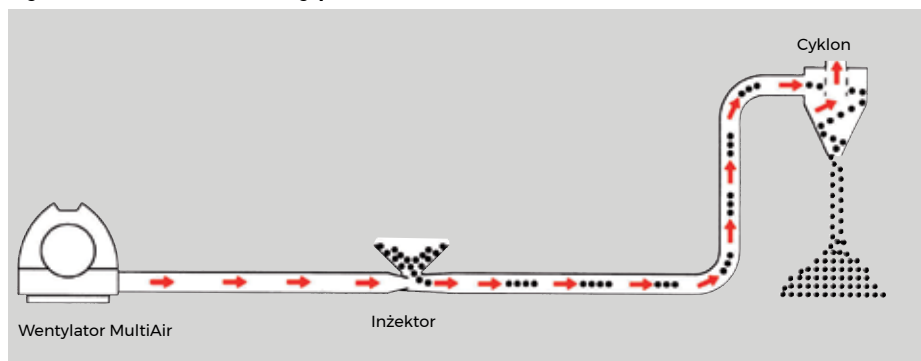
Granulaty i płatki



Od ponad 60 lat firma Kongskilde jest liderem w transporcie pneumatycznym z zastosowaniem wentylatorów wysokociśnieniowych. Systemy te są powszechnie stosowane w wielu zakładach na całym świecie do efektywnego transportu granulek, peletów, płatków oraz innych formowanych materiałów. Transport powyższych materiałów może odbywać się za pomocą systemów dodatniego lub ujemnego ciśnienia, w zależności od wymogów klienta i warunków technicznych. Korzystając z unikatowych standardowych

modułowych komponentów firmy Kongskilde, każdy system można bardzo łatwo i szybko zbudować a istniejący, zmodyfikować w razie konieczności. Możliwość łatwej przebudowy poprzez wymianę kilku komponentów charakteryzuje te systemy jako niezwykle uniwersalny sposób do transportu materiałów. Wysokociśnieniowy wentylator MultiAir firmy Kongskilde jest „sercem” większości systemów wytwarzającym odpowiednią ilość powietrza i ciśnienia wymaganego do transportu odpadów.

System Injektora typu TF

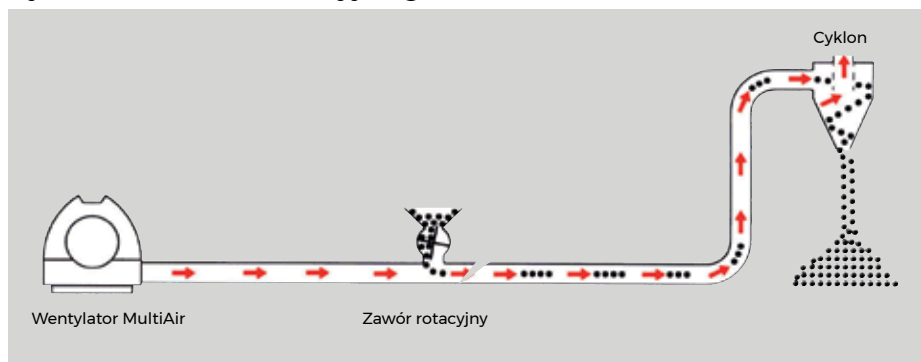


Injektor nadaje się idealnie do instalacji o niskiej wydajności. Injektor podaje materiał do nadciśnieniowego strumienia powietrza wytwarzanego przez wentylator MultiAir. Cyklon separuje materiał od strumienia powietrza w punkcie rozładunku.



Injektor TF.

System zaworu rotacyjnego



Zawór rotacyjny może być dostosowany do instalacji o niskiej oraz wysokiej wydajności. Zawór rotacyjny podaje materiał do nadciśnieniowego strumienia powietrza wytwarzanego przez wentylator MultiAir. Cyklon separuje materiał od strumienia powietrza w punkcie rozładunku.



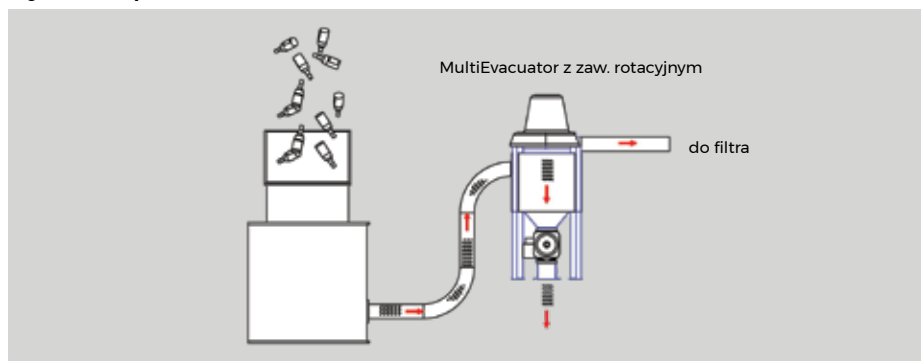
Zawór rotacyjny RF.



Wentylator Multiair może transportować materiały na długie odległości przy wysokiej wydajności w zależności od wymogów technicznych i oczekiwań klienta. Systemy te wymagają niewielkiej konserwacji dodatkowo są w stanie pracować nieprzerwanie przez 24 godziny na dobę zapewniając klientowi spokojną obsługę. System podciśnienia nadaje się idealnie do transportu z różnych punktów odbioru do różnych miejsc przeznaczenia. Materiał może być transportowany pionowo oraz poziomo.

Wysokowydajne wentylatory ssące typu SUC firmy Kongskilde w połączeniu z prostym oraz elastycznym systemem rur OK firmy Kongskilde będą pasowały wszędzie bez względu na rodzaj zakładu. System MultiEvacuator firmy Kongskilde nadaje się idealnie do odbierania regranulatów z młynów za pomocą podciśnienia. System MultiEvacuator może zostać dopasowany do potrzeb danego procesu lub do urządzeń będących elementami tego procesu.

System podciśnienia MultiEvacuator

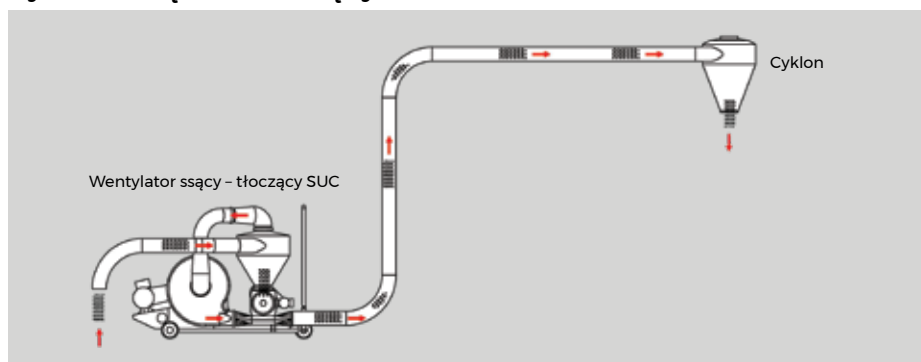


Nadaje się idealnie do odprowadzania regranulatów z młynów za pomocą podciśnienia oraz odprowadzenia materiału poprzez siły grawitacji pionowo, poprzez zawór rotacyjny. Powietrze w podciśnieniu zostaje odebrane od materiału i poddane filtracji w systemie odpylania.



MultiEvacuator.

System ssąco - tłoczący



System ten nadaje się idealnie do zastosowań wymagających ssania z różnych źródeł i tłoczenia materiału do różnych miejsc za pomocą kombinacji ssania (podciśnienia) i tłoczenia (nadciśnienia). Typowe zastosowania dla tego systemu są to rozładunki wagonów oraz załadunek i rozładunek silosów do zbiorników produkcyjnych (buforowych).



Wentylator ssący - tłoczący SUC.

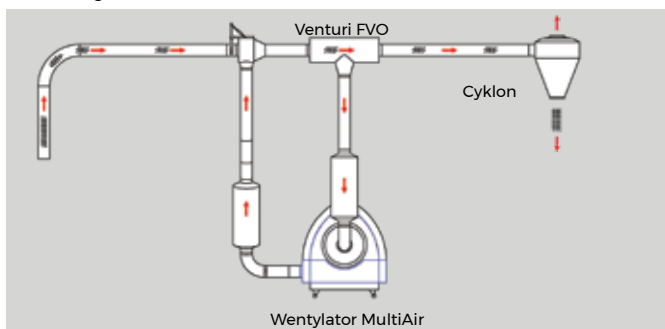
Nadlewy, EPS, Odpady z roli, itp.



Dzięki uniwersalnym modułowym komponentom firmy Kongskilde systemy projektowane przez nas mogą zostać użyte w wielu różnych zastosowaniach takich jak odbiór odpadów z odlewów z tworzyw sztucznych (tops/ tails, wylewki technologiczne) w efektywny sposób obniżając efekt „wąskiego gardła” często wywołowanego przez odpady produkcyjne. Systemy te zmniejszają siłę roboczą i zwiększają produkcję zapewniając wyższy zysk.

System transportowy firmy Kongskilde można zawsze utożsamiać ze zmniejszeniem wymiarów urządzeń, co w następstwie pozwala na dołożenie dodatkowych niezbędnych urządzeń i połączenie go np. z aspiratorem Kongskilde i stworzenie recyklingu w obwodzie zamkniętym. Pozostałe

FVO system

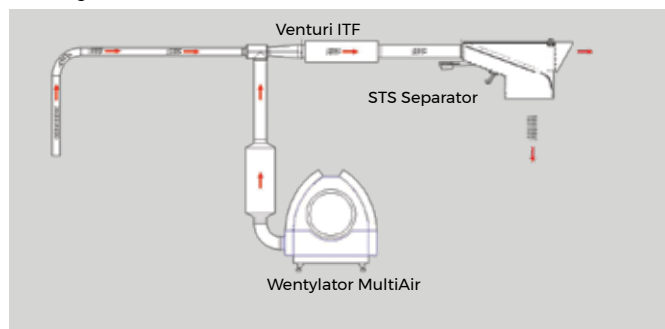


Wentylatory generują ciśnienie powietrza i kiedy przelatuje ono przez system FVO Venturi tworzy podciśnienie u źródła zasysając ścinę do systemu, po przelocie ścinka, oraz powietrza, przez system Venturi przestawia się on na system nadciśnieniowy popychający ścinę do rozładunku. Za pomocą urządzenia powrotu powietrza wentylator zasysa część powietrza z rurociągu powodując, iż średnica systemu rur nie musi zostać zwiększona.

materiały takie jak różne granulaty między innymi EPS, EPP oraz odpady z cięcia roli papieru toaletowego, ręczników toaletowych, mogą zostać przetransportowane za pomocą głównych komponentów firmy Kongskilde w małych partiach lub większych ilościach w efektywny sposób.

Dzięki użyciu opatentowanych systemów Kongskilde FVO venturi oraz ITF venturi, materiały gotowe, wielkogabarytowe oraz w nietypowych kształtach takie jak plastikowe butelki/pojemniki mogą zostać przetransportowane jako materiały gotowe lub odpady do recyklingu. Średnice rur mogą wynosić 80 - 600mm w zależności od wymiarów produktu.

ITF system



Wentylatory generują ciśnienie powietrza i kiedy przelatuje ono przez system ITF Venturi tworzy podciśnienie u źródła zasysając ścinę do systemu, po przelocie ścinki oraz powietrza przez system Venturi przestawia się on na system nadciśnieniowy popychający ścinę do rozładunku. W tym jednak przypadku nie ma urządzenia powrotu powietrza, konieczne jest więc zastosowanie wylotu ścinki nie dalej niż w odległości 2,0m od systemu ITF Venturi.

Kongskilde Industries Sp. z o.o.

Tel.: +48 24 389 80 10

kpl@kongskilde-industries.com

www.kongskilde-industries.com