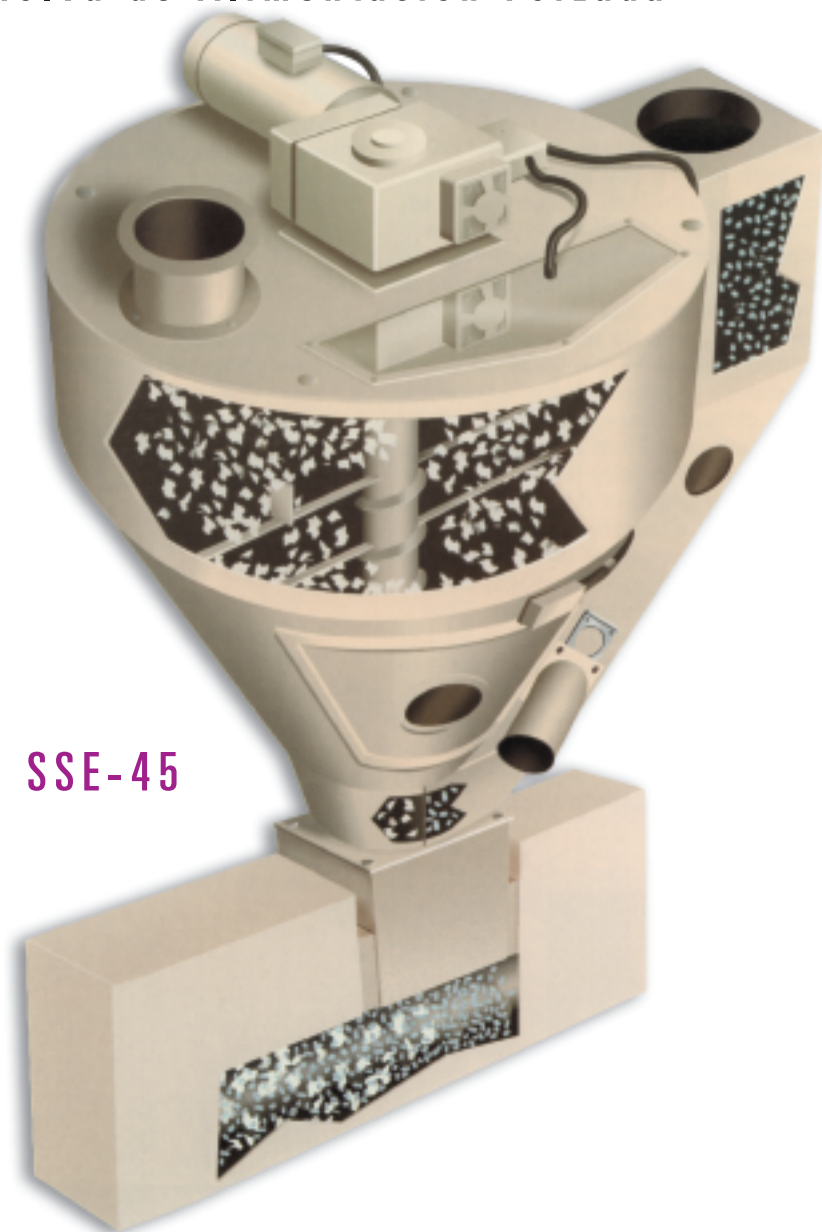




## Serie SSE Tolva de Alimentación Forzada



SSE-45

### Propósito

Permite una cantidad controlada de película recuperada para una mezcla de resina virgen.

### Aplicación

Para sistemas de reciclado de desperdicio y película para líneas de producción de película tubular y dado plano.

# Serie SSE Tolva de alimentación forzada

Recomendado para extrusores con tamaños no redondos o rectangulares de gargantas de alimentación.

## Operación:

Le Serie SSE de tolvas de alimentación constan de dos cámaras en la tolva, una para resina vírgen y desperdicio molido. Las resinas vírgenes o mezclas de vírgenes son mantenidos completamente separados del desperdicio molido hasta que ambos entran al husillo del extrusor. Un Ciclón de Alta Eficiencia recibe el desperdicio del Granulador y lo descarga a su respectiva sección en la tolva dividida. Las resinas vírgenes o sus mezclas, son alimentadas por gravedad vía el compartimento adyacente del virgen hacia la garganta del extrusor. El desperdicio molido es alimentado mediante un sinfin hacia el husillo del extrusor, mientras que la resina es alimentada por gravedad para satisfacer la demanda de producción del extrusor. El sinfin es accionado por un motor de velocidad variable ligado a la velocidad del extrusor. De esta manera cualquier cambio en la producción es seguido por la Tolva de Alimentación Forzada. Esto elimina una alimentación inconstante y su relacionado surgimiento por el extrusor. Unos brazos agitadores evitan el puenteo y "falta de alimentación" en el extrusor. El flujo de la resina vírgen es compensado por la presencia o ausencia del desperdicio molido sin ninguna pérdida de producción. Un switch de límite interno dentro de la tolva alimentadora del desperdicio, relaciona a la tolva con el alimentador de rollos montado sobre el granulador, permitiendo

que las tirillas y el desperdicio del rollo sea alimentado en forma simultánea. Toda la operación de recuperación de película es en circuito cerrado mediante el ajuste automático de la alimentación del desperdicio al extrusor.

## Características:

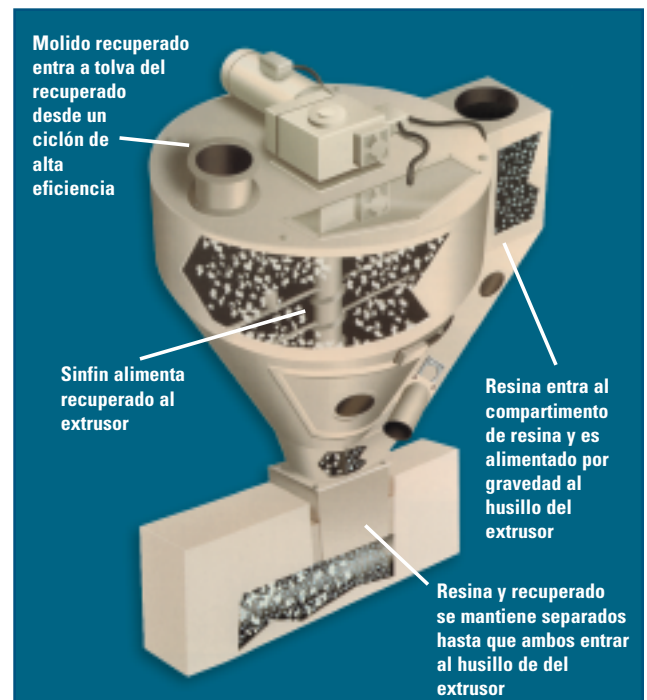
- Reciclado directo de tirillas y desperdicio de rollos sin necesidad de densificar o peletizar.
- Recuperación de película en circuito cerrado con un riesgo mínimo de contaminación.
- Relación consistente de resina vírgen con molido recuperado.
- Ajustado a necesidad al extrusor para permitir máximos beneficios sin resurgimiento o "falta de alimentación."
- Alimentación simultánea de tirillas o desperdicio de rollos.

## Opcionales:

- Serie "B" para mayor capacidad de almacenaje del molido.
- Sistemas de Pesaje del Desperdicio.
- Tolvas para recuperar 100% de desperdicio.
- Sistemas de Recuperación de Tirilla En-línea.

Modelo No.	Tamaño Extrusor		Tasa recuperación		Motor hp	Criba Molin	
	pulgada	mm	lb/hr	kg/hr		pulgada	mm
SSE-25	2 1/2	65	75	34	1 1/2	1/8	3
SSE-35	3 1/2	90	150	68	1 1/2	1/8	3
SSE-45	4 1/2	120	300	136	1 1/2	1/8	3
SSE-60	6	150	600	273	3	1/8	3
SSE-80	8	200	1200	546	5	1/8	3

Nota: Las especificaciones están basadas en una densidad de 5 lbs/ft<sup>3</sup>.



**OSPREY CORPORATION**

1835 Briarwood Road, NE Atlanta, Georgia 30329  
Tel.: (404) 321-7776 Fax: (404) 634-1401  
www.ospreyplastics.com