



AVANTAGES

- Réduction de 20% à 40% de la consommation d'énergie
- Prolonge la vie des colliers chauffants
- Réduction de température de surface, environ 50°C
- Non inflammable
- ROI rapide
- Mise en place et démontage très rapide
- Amélioration de la température ambiante (très important l'été)



RÉDUIT LA
CONSUMMATION D'ÉNERGIE



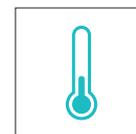
CONDITIONS DE SÉCURITÉ
OPTIMALES



PROTECTION DE VOS
COLLIERS CHAUFFANTS



RESPECTUEUX DE
L'ENVIRONNEMENT



RÉDUCTION DE LA
TEMPÉRATURE DE L'ATELIER

Ces manchettes isolantes de grande qualité sont une solution simple pour réaliser l'isolation des fourreaux de vos presses à injecter. La diminution très importante des déperditions thermiques réduit considérablement les besoins de puissance nécessaires pour maintenir des températures de fourreaux homogènes, améliorer les temps de démarrage et la qualité des pièces produites.

Renforcées de fibre de verre, prouvé anti-abrasion, les surfaces externes d'isolation sont constituées d'un matériau durable prouvé et anti-abrasion, ce qui permet de résister à la fois aux saletés et aux fuites de matière plastique.

Associer à l'alarme anti-fuite LA500 pour une protection optimale de vos colliers et de vos manchettes.

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

- Stabilité haute température (Jusqu'à 1200°C)
- Manipulation très facile
- Touché agréable
- Très flexible
- Excellente capacité d'absorption acoustique
- Diamètre du filtre : 3,0 / 9,2 microns
- Densité (nominal) : 64 / 96 / 128 / 160 et 180 kg/m³
- Résistance à la tension : 90 kPa
- Température maximale : 1200 °C

ANALYSE CHIMIQUE (FIBRE WT,%)

- SiO₂ : 61.0 – 67.0
- CaO : 27.0 - 33.0
- MgO : 2.5 – 6.5
- Al₂O₃ : < 1.0
- Fe₂O₃ : < 0.6

Retrouvez toutes nos références sur notre catalogue en ligne et toutes les fiches techniques sur www.bmsfrance.eu

🏠 53, route des Contamines
74370 Argonay - France

☎ Tél. : +33 (0)4 50 27 29 00 - Fax. : +33 (0)4 50 27 38 22

✉ info@bmsfrance.eu

@ www.bmsfrance.eu



Découvrez nos vidéos explicatives sur notre chaîne Youtube

Economie moyenne en kW par jour en fonction de la matière transformée et des tailles de machines

Economie d'énergie en kW par jour	Taille de la machine en kN									
	1000	1500	2000	2500	3000	3500	4000	4500	5000	6000
PP	9	15	21	26	29	32	35	42	48	65
ABS	12	19	23	29	33	35	39	46	52	71
PA 6(66)	16	22	25	31	35	39	43	49	56	76
Poids	12 g	16 g	24 g	25 g	27 g	32 g	35 g	45 g	47 g	65 g

Analyse faite sur les machines suivantes : Engel, Demag, Krauss Maffei, Ferromatic, Haitian, Atec. Caractéristique de process : plusieurs cavités, temps de cycle court (7 to 19 sec.). Temp. de travail : PP 210 st.C ABS 240 st.C PA66 280 st.C. Age de la machine (2001 - 2008). Vitesse de rotation : PP 1m/s ABS 0,3 m/s PA66 0,40 m/s. Température ambiante dans l'atelier environ 22 °C. Selon les différentes caractéristiques observées, certaines sont essentielles mais seulement descriptives. Ces données ne peuvent donc pas être traitées comme définitives et obligatoires.

Economie moyenne par type de matière transformée

Matière	Température de travail °C	Economie min %	Economie max %	Economie en unité entière %
PP	200-290	20	30	5 to 8
LDPE	190-280	20	30	5 to 8
HDPE	210-300	20	34	6 to 9
PS	170-280	18	30	5 to 8
SB	180-280	18	30	5 to 8
SAN	200-260	22	28	5 to 9
ABS	200-270	22	28	5 to 9
PCW-U	170-210	18	24	4 to 7
PCW-P	140-200	16	23	4 to 7
CA	180-220	18	24	4 to 7
CAB	180-220	18	24	4 to 7
CP	180-220	18	24	4 to 7
PMMA	180-260	18	24	5 to 8
PC	280-320	30	37	6 to 9
PC+ABS	240-280	25	30	6 to 9
PA amorf.	260-300	28	35	6 to 9
PA 6	230-280	25	30	6 to 9
PA 66	270-320	28	37	6 to 9
PA 6 10	230-280	24	30	6 to 9
PA 11	200-250	22	28	5 to 9
PA 12	200-250	22	28	5 to 9
POM	190-220	20	24	5 to 8
PET	260-280	28	30	6 to 9
PBT	240-280	25	30	6 to 9

Economie moyenne par force de fermeture de la presse

Force de fermeture kN	Diamètre colliers (mm)	Longueur (mm)	Economie d'énergie (jour)
500	100	700	2,5 kW
600	110	700	3,9 kW
800	110	800	5 kW
900	120	900	7 kW
1200	120	1000	9 kW
1400	130	1000	11 kW
1600	140	1000	14 kW
1800	140	1100	16 kW
2000	150	1100	19 kW
2200	150	1100	21 kW
2400	160	1100	22 kW
2600	170	1200	24 kW
2800	180	1300	26 kW
3000	200	1400	27 kW
3500	200	1500	32 kW
4000	220	1600	36 kW
4500	220	1700	41 kW
5000	240	1700	47kW
6000	250	1800	54 kW
8000	260	1900	65 kW
10000	270	1900	72 kW
12000	280	2000	80 kW
14000	300	2100	89 kW
16000	320	2200	94 kW
18000	340	2300	102 kW

Economie moyenne suivant la matière transformée sur un échantillon de 500 process. Economie d'énergie calculée uniquement sur les colliers chauffants du fourreau. Selon de nombreuses caractéristiques du procédé, certaines sont essentielles, mais seulement descriptives et ne peuvent donc pas être traitées comme définitives et obligatoires.

Les résultats d'économie d'énergie moyenne sont basés sur 10 grandes marques de presses à injecter : Netstal, Husky, Engel, Demag, Krauss Maffei, Battenfeld, BMB, Negri Bossi, Sandretto, Italtech. Selon de nombreuses caractéristiques du procédé, certaines sont essentielles, mais seulement descriptives et ne peuvent donc pas être traitées comme définitives et obligatoires.

Retrouvez toutes nos références sur notre catalogue en ligne et toutes les fiches techniques sur www.bmsfrance.eu

🏠 53, route des Contamines
74370 Argonay - France

☎ Tél. : +33 (0)4 50 27 29 00 - Fax. : +33 (0)4 50 27 38 22

✉ info@bmsfrance.eu

@ www.bmsfrance.eu



Découvrez nos vidéos explicatives sur notre chaîne Youtube