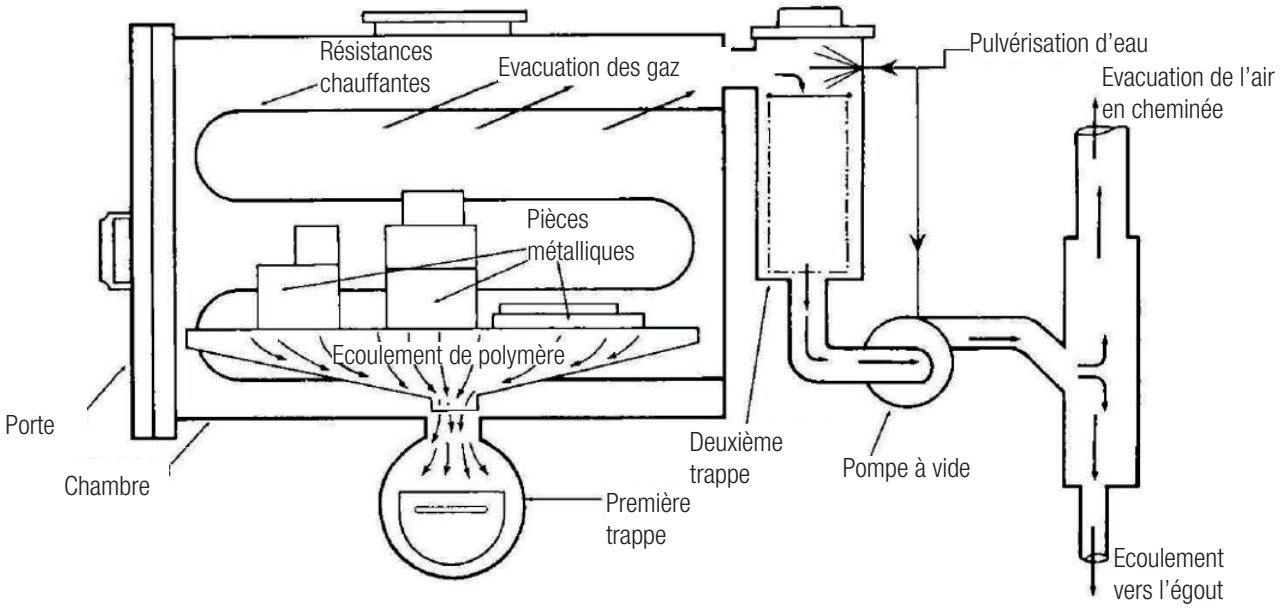
Four de pyrolyse
Série JET CLEANER (JCP)

Eliminer vos polymères sur vos pièces métalliques

BMS

Fabricant de fournitures pour la plasturgie

Principe



Applications :
Spécialement conçu pour nettoyer toute pièce métallique et autre matériel d'extrusion, de toute matière plastique et compounds, d'une manière efficace et rapide sans utiliser aucun autre moyen physique de nettoyage.

Principe :
Tous les fours Jet Cleaner utilisent la chaleur et le vide pour nettoyer les matières comme les thermoplastiques. Dans la plupart des cas, le cycle de nettoyage oscille entre 90 et 300 minutes à une température de 450°C à 510°C et un vide de 630 mm de mercure. Cet ensemble peut être installé dans un endroit disposant d'une arrivée d'eau et d'une alimentation électrique.

Sécurité :
Le nettoyage étant réalisé sous vide d'air, il n'y a aucune combustion.
Ce procédé offre une grande sécurité aux opérateurs, et évite de soumettre les pièces à nettoyer à des température trop élevées, entraînant des contraintes internes, et l'altération des traitements thermiques.

Environnement :
Tous les fours Jet Cleaner nettoient vos pièces en enlevant la matière sans les brûler. Le nettoyage est réalisé dans un environnement pauvre en oxygène dans lequel il ne peut y avoir de combustion. Les émissions sont donc extrêmement faibles. Consulter notre rapport environnemental pour de plus amples informations.

6 Avantages

- Pyrolyse sous vide (pas de combustion)
- Autonome
- Aucun média abrasif
- Préserve l'intégrité des pièces et traitements
- Sécurité pour l'opérateur
- Respect des règles environnementales en terme de rejet

Utilisation

Le nettoyage est entièrement **automatique**. L'opérateur charge le matériel dans le tiroir, ferme le chariot, sécurise la porte, sélectionne un cycle et une température et s'en va. A la fin du cycle, la chambre est automatiquement repressurisée, l'arrivée d'eau fermée et la pompe à vide arrêtée.

L'opérateur n'a plus qu'a ouvrir la porte du four et récupérer ses pièces nettoyées, vérifier, et nettoyer si nécessaire les trappes. Le four est prêt pour un nouveau cycle de nettoyage.

Pendant le fonctionnement du four, **l'apport de chaleur fond le polymère**. Celui-ci passe par un trou situé dans le fond du plateau qui communique avec un autre situé dans le fond de la chambre, puis tombe et est rassemblé dans une première trappe.

N'importe quel polymère restant sur la pièce est transformé sous forme de gaz puisque les conditions d'utilisation de température et de vide provoquent la vaporisation. Les gaz (sur le chemin de la pompe à vide et du séparateur vapeur d'eau) passent par une seconde trappe, où ils sont nettoyés, condensés et rassemblés.

Le récipient en acier inoxydable dans la première trappe et le panier dans la seconde sont nettoyés périodiquement.

Première trappe : localisée au dessous et relié à la chambre, elle collecte toutes les matières fondues. Cette trappe est constituée d'un support en fonderie d'aluminium fermé et étanche. Un collecteur en inox est inclus.

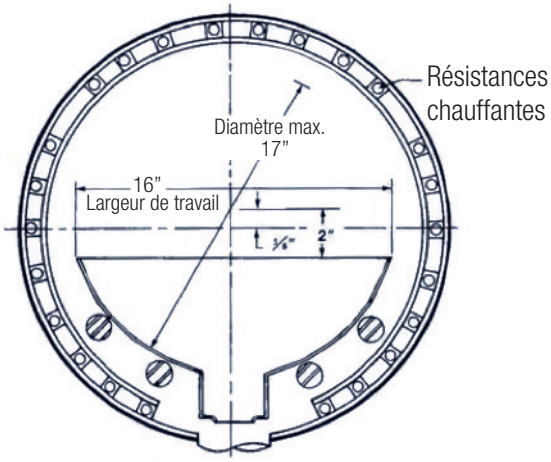
Deuxième trappe : positionnée verticalement dans le tuyau entre la chambre et la pompe à vide. Il condense et rassemble toutes les vapeurs au moyen d'un épurateur de brume de vaporisation d'eau. Fabriqué en acier et soudé, avec une ouverture rapide. Le panier en treillis métallique est inclus.

La pompe à vide : la pompe est montée avec un moteur fixé directement sur le châssis. La connexion d'admission est située en ligné avec la chambre et la seconde trappe.

Séparateur d'eau-vapeur : situé à la sortie de la pompe à vide. Il dirige les eaux usées vers l'évacuation et la vapeur vers l'atmosphère. Le séparateur est assemblé, soudé et constitué d'éléments cuivrés. L'utilisateur prévoit l'évacuation vers l'atmosphère et installe (+câblage) la ventilation forcée.

Armoire électrique : séparée du four elle est dotée d'un système PID de régulation de température, d'un contrôleur de temps de cycle ainsi que de voyants de sécurité température haute. Tous les composants dans la partie inférieure sont pré-câblés pour un fonctionnement en automatique. Tension 24V.

Spécifications



Coupe partielle de la chambre du four JCP-17XX

Référence	Capacité de nettoyage dimensions (pouces)			Capacité de nettoyage dimensions (mm)		
JCP-1724	Ø 17	x	24	Ø 432	x	610
JCP-1732	Ø 17	x	32	Ø 432	x	813
JCP-1760	Ø 17	x	60	Ø 432	x	1524
JCP-2448	Ø 24	x	48	Ø 610	x	1219
JCP-2484	Ø 24	x	84	Ø 610	x	2134

Autres dimensions sur demande

Exemples d'applications

Hytrel

Avant

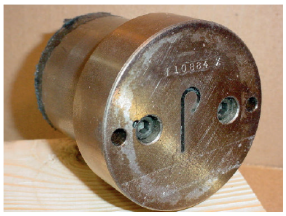
Après

HI PS

ABS

PET

Santoprene



PPS

Rigid PVC

PEEK

BMS

Fabricant de fournitures pour la plasturgie

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

Découvrez nos vidéos explicatives sur notre chaîne Youtube

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