Polimerica
Attualità e notizie dal mondo della plastica

Deumidificatore sottovuoto a gravità

Il nuovo modello VBD di Maguire sostituirà la gamma LPD oggi nel catalogo del costruttore statunitense.

5 aprile 2013 05:54

Il costruttore statunitense di apparecchiature perferiche Maguire ha introdotto la nuova linea di deumidficatori sottovuoto VBD destinata a sostituire l'attuale serie LPD.

La macchina combina l'azione di deumidifcazione sottovuoto, alternativa ai setacci molecolari, con un sistema di movimentazione dei granuli basata sulla forza di gravitÃ : il passaggio attraverso le diverse fasi del processo (tramoggia riscaldante, recipiente sotto vuoto, tramoggia di ritenzione / prelievo), disposte lungo la verticale del dispositivo, Ã¨ regolato da valvole a saracinesca che provvedono alla scarico del materiale.

"In questo modo - spiega la societÃ - si elimina la maggior parte dei componenti mobili, in particolare il meccanismo rotazione a giostra a tre stazioni presente nei deumidificatori sottovuoto Maguire LPD introdotti nel 2000. Vengono eliminate anche le guarnizioni di tenuta, le quali possono essere usurate e compromesse dalla polvere, oltre ai coni forati, che necessitano di interventi di pulizia".

Secondo il costruttore americano, con la tecnologia sottovuoto si possono ridurre i consumi energetici di oltre il 60% rispetto ai deumidificatori basati su setacci molecolari; ulteriori benefici si ottengono dall'eliminazione delle operazioni di rigenerazione dei setacci e dalla riduzione dei tempi d'avvio, grazie ad un ciclo di deumidificazione che dura solamente un sesto rispetto al normale. Inoltre, il granulo plastico viene esposto a temperature elevate per un periodo inferiore dell'80%, generando minori sollecitazioni sul materiale.

"Il deumidificatore sottovuoto VBD consente un funzionamento privo di anomalie e con limitate esigenze di manutenzione, senza dover rinunciare a software di comando e controller intuitivi, utilizzati con successo sugli deumidificatori LPD, e sempre con la consueta garanzia quinquennale - aggiunge Patrick Smith, vicepresidente responsabile Marketing e vendite -. Per non parlare dei risparmi energetici e dei minori tempi di avviamento rispetto ai sistemi

convenzionali a setacci molecolari, che consentono alle aziende di trasformazione che passano al nuovo deumidificatore VBD di rientrare dell'investimento nel giro di pochi mesi".

Il primo modello della gamma, VBD-1000, ha una capacitÃ massima di 455 kg/h. L'unitÃ misura 4,9 metri di d'altezza, con un ingombro al suolo di 2,1 x 1,1 m, e puÃ² essere installato a pavimento o su soppalco. Nei prossimi mesi, Maguire prevede di allargare verso il basso la gamma, partendo da una capacitÃ di deumidificazione di 45 kg/h.

Â© Polimerica - Riproduzione riservata