

PUR_{CAT}[®] 400

Polyurethan – Spritz – und Gießschaumanlage mit Zwangsdosierung



PUR_{CAT}[®] 400 PUR-Schaum Spritz- und Gießanlagen der neuen Generation sind die konsequente Umsetzung aus 30 Jahren Erfahrung in der praktischen Anwendung.

Schwerpunkt dieser Entwicklung ist der störungsfreie Dauerbetrieb unter Baustellenbedingungen.

Die entscheidenden Punkte sind:

- ▶ Minimum an Wartung
- ▶ Minimum an Elektronik
- ▶ im Dauerbetrieb erprobt
- ▶ Druckluftantrieb
- ▶ Zwangsdosierung
- ▶ Schläuche 100 m und länger
- ▶ kompakte Bauweise
- ▶ Misch- und Spritzpistole mit selbstreinigender Mischkammer
- ▶ Zuführung mittels Faßpumpen
- ▶ diffusionsdichte Schläuche



Zuverlässigkeit und Sicherheit unter allen im Baustellenbereich üblichen Bedingungen zeichnen die neue Generation der **PURcat** Serie aus. Hochwertige Baugruppen garantieren hohe Standfestigkeit und geringen Verschleiß.

Bei Arbeitsende ist **kein** Spülen der Schläuche erforderlich, auch nicht bei Stillstand über Monate!

Das Funktionsprinzip:

Die Rohstoffkomponenten „A“ und „B“ werden aus den 200 L-Faßbinden mittels spezieller Faßpumpen der Maschine zugeführt. Dabei werden die Rohstoffe in wartungsfreien Filtersystemen bereits auf der Vordruckseite gereinigt.



In den Hochdruckpumpen der Anlage, die über ein Joch miteinander verbunden sind, werden die Komponenten exakt dosiert und auf den gewünschten Druck (bis 125 bar) verdichtet.



Der Antrieb der Hochdruckpumpen, aber auch der Faßpumpen, erfolgt über Druckluft. Hintergrund der Entscheidung für Druckluft ist, an der Baustelle die zur Verfügung stehende elektrische Energie nur für die Heizung zu nutzen.

Ein zusätzlicher Verbraucher, z.B. ein Hydraulik-Antrieb, überschreitet oftmals das örtliche Stromangebot und führt zu Verzögerungen bei der Bauausführung.

Die Hochdruckschläuche sind gemeinsam mit Steuerleitungen und einem Luftschlauch in einem Schutzschlauch als geschütztes Paket zusammengefasst.

Die Hochdruckschläuche sind elektrisch beheizt und jeder Schlauch einzeln über analoge Regler mit PT100- Temperaturfühler bis 80°C regelbar. Beheizt wird direkt das Edelstahlgeflecht der Schläuche, um den größtmöglichen Wirkungsgrad zu erzielen. Bei diesem Heizverfahren kann auf den Einsatz zusätzlicher Vorheizer verzichtet werden.



In den Hochdruckschläuchen werden die Komponenten getrennt bis zur Misch- und Spritzpistole gefördert. Bei Betätigung der Pistole gelangen die Komponenten in die Mischkammer.



Dort werden sie im Gegenstromverfahren zwangsweise vermischt. Mit etwa 80 bis 100 bar Spritzdruck wird das Reaktionsgemisch airless im Sprühverfahren ausgetragen.

Bei Beendigung des Misch- und Spritzvorganges schließt die Mischkammer automatisch. Die Mischkammer reinigt sich in Ruhestellung selbsttätig durch Druckluft.

Zum Arbeitsende wird die Heizung abgeschaltet und das System druckentlastet. Mit einem Minimalaufwand an Pistolenreinigung ist das Maschinensystem für den nächsten Arbeitseinsatz vorbereitet, gleichgültig ob am nächsten Tag oder in 3 Monaten.