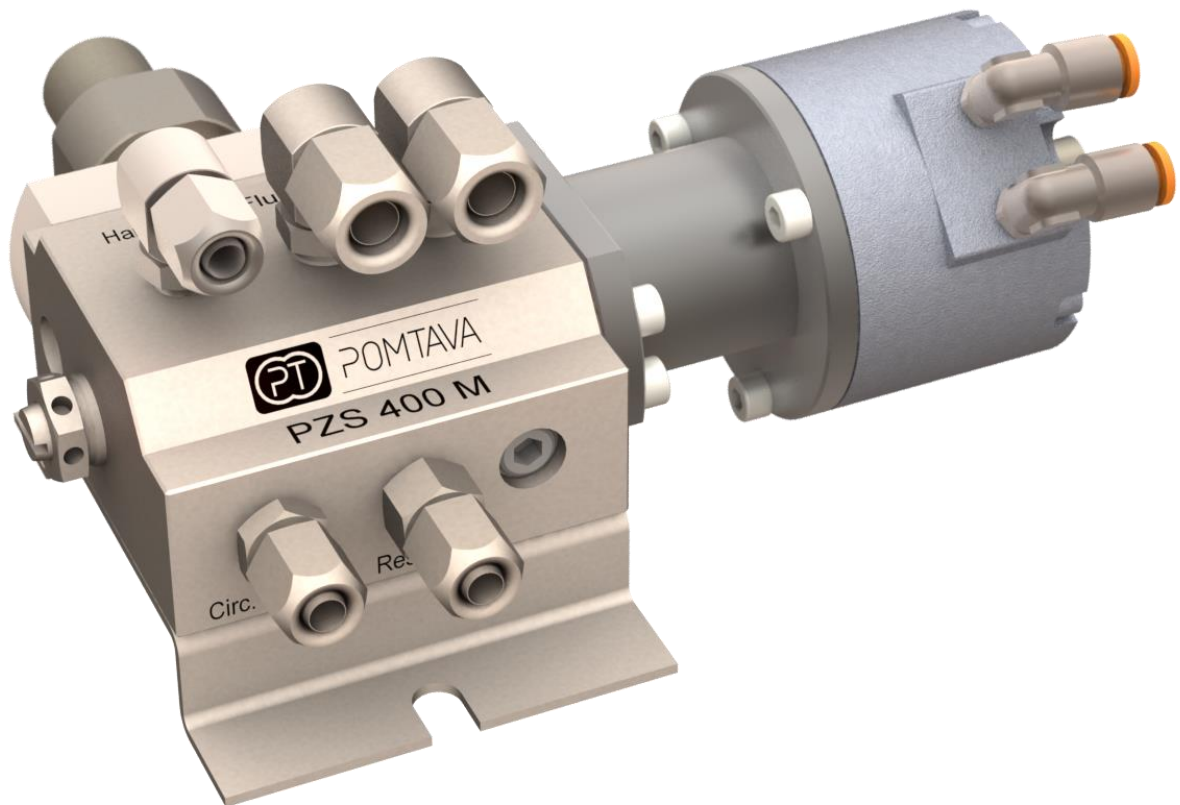


Têtes de mélange PZS



Documentation technique

Généralités

La tête de mélange PZS est utilisée pour assurer un mélange homogène entre les deux composants. Rinçage du circuit de mélange en fin d'injection en position recirculation.

Elle existe en 2 versions :

PZS 300 M : Pour l'injection ou l'infusion de pièces en résine polyester ou vinylester

Débit de 0,2 L/mn à 4 L/mn pour un ratio de mélange allant de (1% et 5% de cataliseur)

PZS 400 M : Pour l'injection de pièces avec des résines époxy

Débit de 0,5 L/mn à 8 L/mn pour des ratios de mélange allant de (17% et 35% de durcisseur).

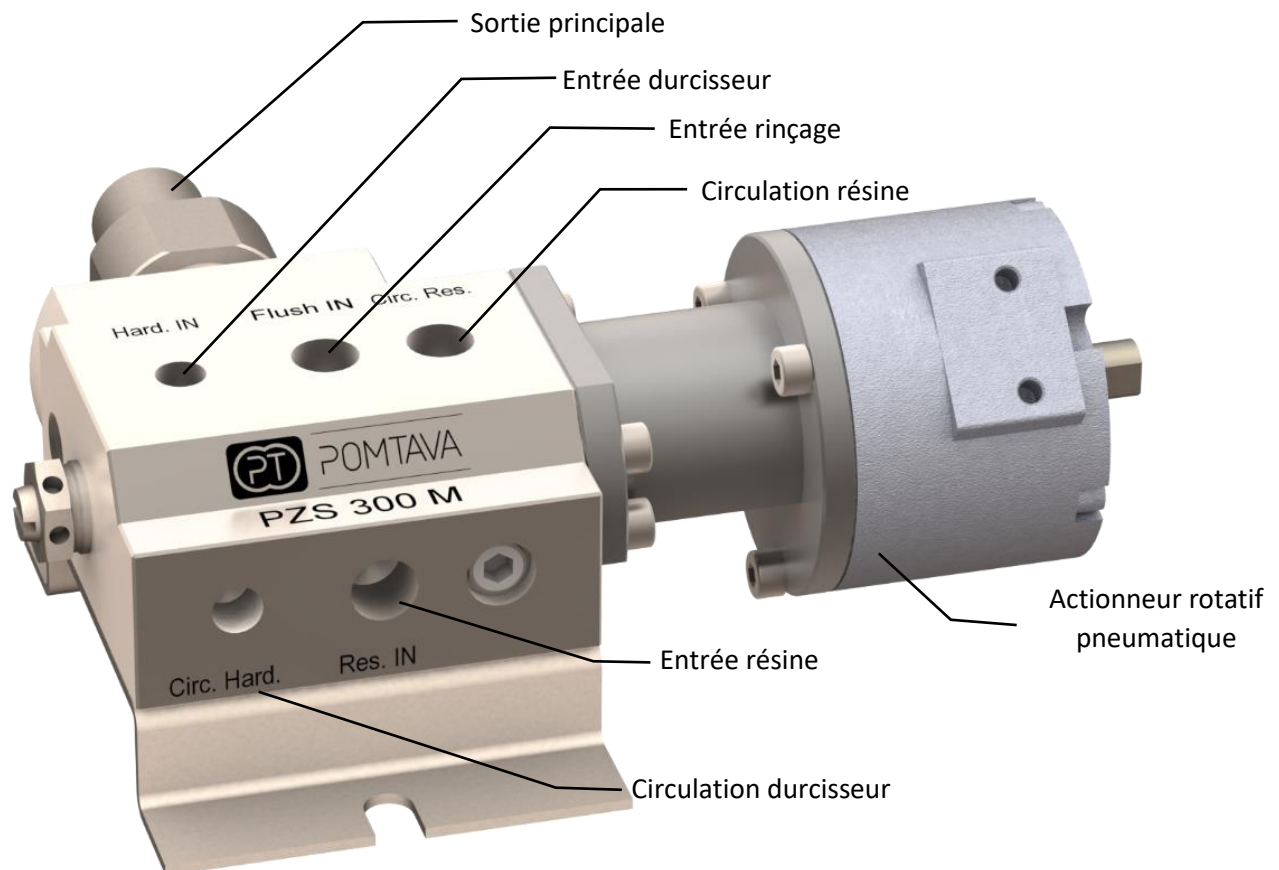
Le pilotage de la tête se fait par air comprimé (actionneur rotatif). En effectuant une rotation de 90°, la tête passe du mode "mélange" au mode "rinçage".

En mode rinçage, la résine et le durcisseur sont mis en recirculation.

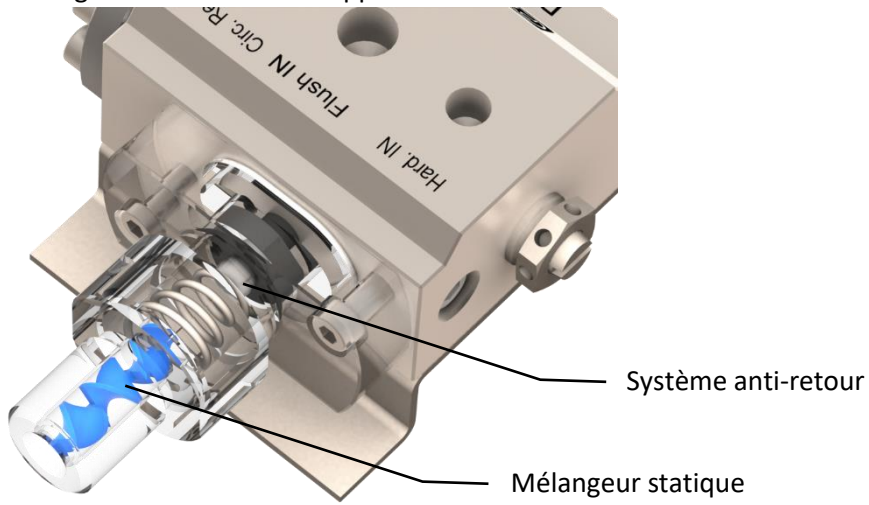
Raccordements pour tuyaux d'alimentation

- PZS 300 / PZS 400 : 1 entrée de résine, 1 sortie de résine en circulation, en G1/4"
- 1 entrée de durcisseur, 1 sortie de durcisseur en circulation, en G1/8"
- 1 entrée de solvant, en G1/4"
- Sortie principale en G1/2" (filet extérieur), passage $\varnothing 8$. Emplacement pour un mélangeur statique $\varnothing 10$, longueur 28.80 mm (3 éléments).

Le schéma ci-dessous résume ces points :

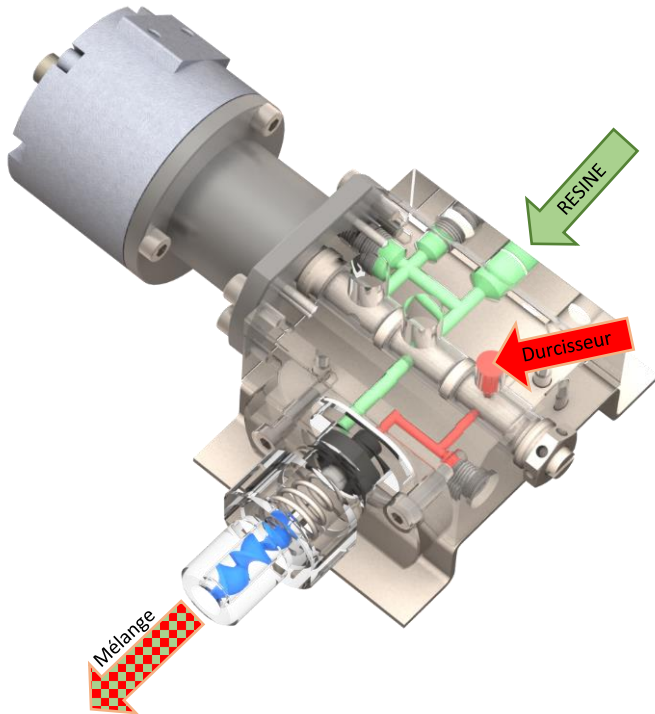


Dans la sortie principale, on trouve un mélangeur statique ainsi qu'un système d'anti-retour évitant le collage de la résine dans l'appareil.

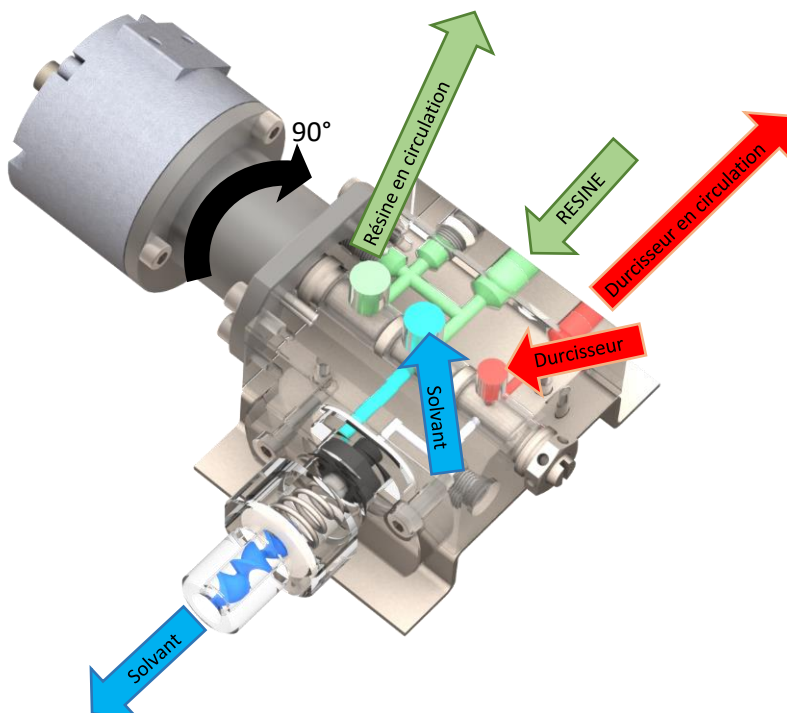


Fonctionnement

A – Mode "mélange". La résine (en vert) et le durcisseur sont poussés jusqu'à la chambre de mélange.



B – Mode "rinçage" (flushing). L'actionneur rotatif effectue une rotation de 90°. La résine (en vert) est mise en recirculation. Le durcisseur (en rouge) est également mis en recirculation. Le solvant (en bleu) est injecté dans la chambre de mélange et nettoie le mélangeur statique.



Données techniques

Matières en contact avec le produit :	acier inox 1.4305, POM-C, PTFE vierge
Débits possibles :	PZS 300 M : 0,2 L / min à 4 L / mn (suivant la viscosité) PZS 400 M : 0,5 L / mn à 8 L / mn (suivant la viscosité)
Pression maxi admissible :	30 bars
Pression mini pour le durcisseur :	10 bars
Air comprimé :	pilotage sous 5 bars, raccordement M5
Poids :	2.5 kg
Raccord de sortie :	G1/2", passage au centre ø8 mm
Mélangeur statique :	ø10, longueur 28.80 mm (3 éléments). Le ressort de l'anti-retour participe également au mélange.

Encombrement général

