

## extrusion & compounding

applicazioni e portate kg/h (valori indicativi)					
	PE-HD tubo	PE-LLD film	PP lastra	PS lastra	PET lastra
<b>melt-X 1</b>	105	140	160	200	200
<b>melt-X 2</b>	180	240	260	320	320
<b>melt-X 4</b>	300	400	480	570	550
<b>melt-X 7</b>	500	700	850	1100	1100
<b>melt-X 10</b>	830	1300	1500	1900	1900
<b>melt-X 20</b>	1350	2200	2400	3100	3100
<b>melt-X 40</b>	2200	3600	3900	4900	4900
<b>melt-X 70</b>	3300	4500	5500	6500	6500

### melt-X

Le nostre pompe melt-X hanno una geometria di entrata ed uscita del flusso di melt ottimizzata e che permette la più ampia gamma possibile di applicazioni. I canali di passaggio, i cuscinetti e i denti degli ingranaggi sono stati accuratamente progettati per ridurre lo stress sul polimero durante il pompaggio. I tempi di residenza sono ridotti al minimo. Le nostre pompe sono quindi ideali per l'uso con polimeri termosensibili, trasparenti e di facile degradazione.

### melt-X R

Pompa con rivestimenti duri e materiali speciali per applicazioni quali riciclo e compound. Sviluppata per il massimo contenuto di cariche, ovvero 80% di BaSO<sub>4</sub>, 50% di fibre di vetro, 83% di CaCO<sub>3</sub>.

### melt-X S

Per polimeri termicamente critici. Un minimo velo di materiale per la lubrificazione dei cuscinetti viene spurgato all'esterno.

### melt-X H

Per le più alte pressioni di mandata (700 bar) e differenziale (500 bar)



### Caratteristiche tecniche

**Corpo:** acciaio legato  
**Alberi/ingranaggi:** acciaio da utensili, indurito, nitrurato  
**Cuscinetti:** acciaio da utensili, indurito  
**Tenute alberi:** sostituibili, raffreddabili  
**Riscaldamento:** elettrico o con fluido diatermico

**Temperatura di lavoro max. ammissibile:**  
320°C

**Pressione differenziale max. ammissibile:**  
250 bar [o esecuzione-H]

**Portate da 30-8.000 kg/h**

**Viscosità da 5-20.000 Pas**

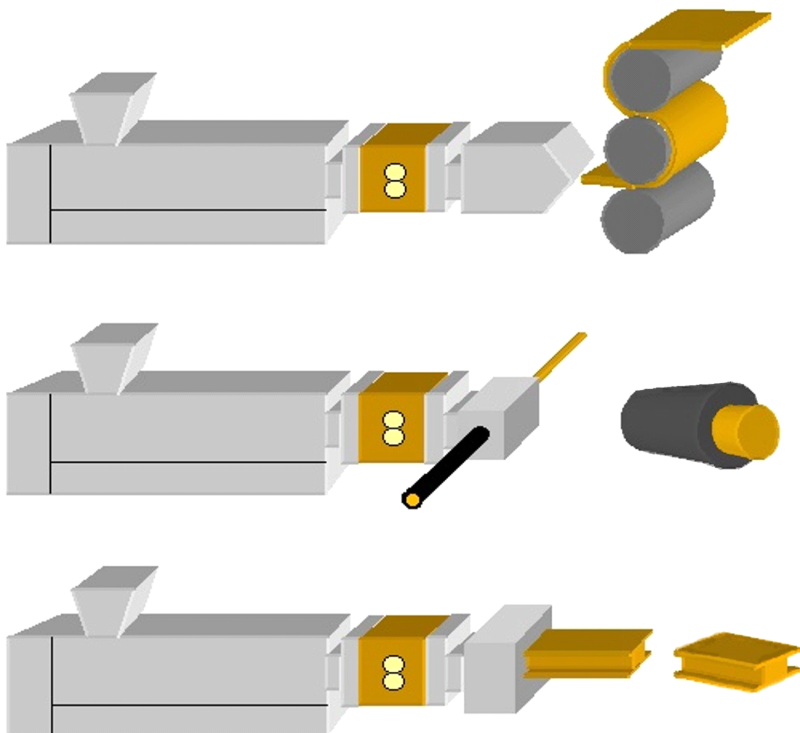
### Attacchi per sonde di processo integrati nel corpo:

2 x 1/2" UNF-20 per sonde di pressione

2 x M12x1 e M14x1,5 per sonde temperatura

switch to [eprotec-extrusion.com](http://eprotec-extrusion.com)





Film  
Lastra  
Tubo

Rivestimento  
Compounding  
Booster

Profilo  
Granulo  
Riciclo

### Perché scegliere una pompa melt-X

*Più efficace e più veloce pulizia, che la rendono perfetta anche per frequenti cambi colore, grazie a*

- Canali ingresso e uscita prodotto ridotti che consentono una maggiore velocità del flusso di polimero
- Nuovo disegno delle cave di lubrificazione dei cuscinetti
- Geometria dei denti che consente un ottimale trasferimento del polimero e una completa espulsione dagli interstizi tra ingranaggio di comando e condotto
- Tolleranze ridotte al minimo per un volume residuo trascurabile

*Aumento della durata degli ingranaggi, che la rendono idonea anche a lavorare con elevate concentrazioni di additivi e cariche, grazie a:*

- Fianchi dei denti sviluppati e prodotti in maniera tale da non richiedere la molatura dopo la nitrurazione, con conseguente sfruttamento dell'intera profondità di nitrurazione
- Base dei denti più robusti

*Approfondita conoscenza ed esperienza nella progettazione e realizzazione di pompe a ingranaggi*

*Tempi di risposta estremamente rapidi, le urgenze dei nostri clienti sono le nostre priorità*

*Disponibilità a stock di tutte le parti di ricambio delle nostre pompe e di molte della concorrenza*

*Realizzazione di tutte le parti in Svizzera*

[www.eprotec-extrusion.com](http://www.eprotec-extrusion.com)  
[info@eprotec-extrusion.com](mailto:info@eprotec-extrusion.com)

Switzerland:

**eprotec**  
extrusion technology AG  
sales and service  
Pumpwerkstrasse 23  
CH-8105 regensdorf  
Tel: +41 43 388 90 90  
Fax: +41 43 388 90 99  
info@eprotec-extrusion.com  
[www.eprotec-extrusion.com](http://www.eprotec-extrusion.com)

Germany and Austria:

AH EXTRUSION  
A-4600 Weis  
Tel: +43 7242 60649  
Fax: +43 7242 207130  
huemer@extrusion.at

Scandinavia:

extrutec AB  
Saltsjö-Boo Sweden  
Tel: +46 8 742 21 70  
Mats.svanstrom@extrutec.com

Nederlands:

Plettenburg  
7641 AM Wierden  
Tel: +31 546 57 21 83  
Fax: +31 546 57 31 05  
info@plettenburg.com

Italy:

Alessandro Mazza  
20129 Milano (MI)  
Tel: +39 02 2940 8870  
Fax: +39 02 9287 7421  
sales@alessandromazza.it

Turkey:

Tekno Makine  
Atisalani-Esenter Istanbul  
Tel: +90 212 871 4334  
info@teknomakine.com

Taiwan and China:

Romellon Enterprise Co., Ltd.  
Kaohsiung / Taiwan  
Tel +88 6 7 338 2066  
Fax: +88 6 7 338 7853  
betty.ibs@gmail.com

France:

Extrusion:  
MHS France Srl  
Tel +33 670 48 29 44  
claude.riss@mhs-france.fr

France:

Compounding:  
Chevalier Patrick  
Tel +33 680 89 45 24  
patrick.chevalier4@wanadoo.fr