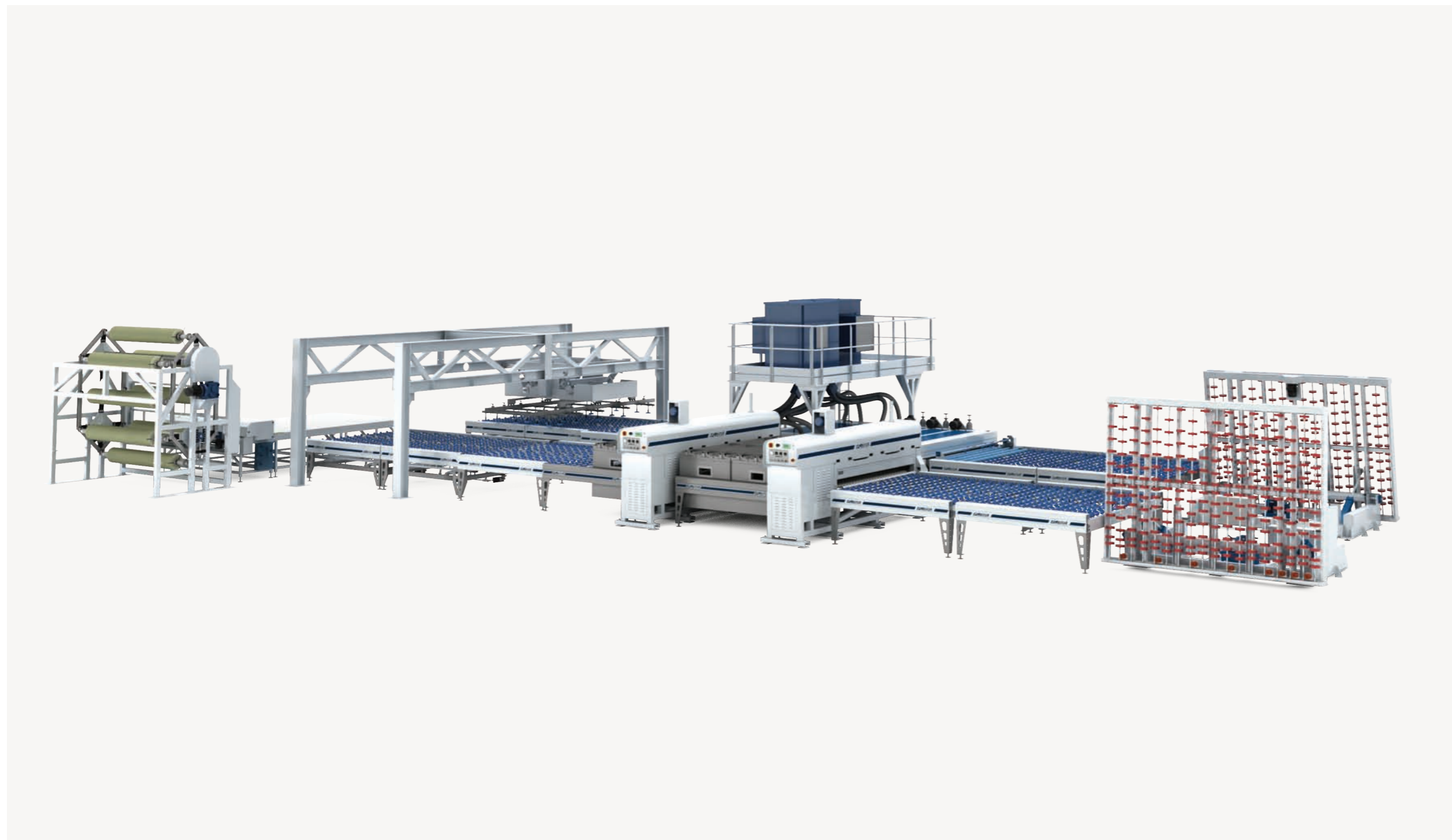


# ART. LL LÍNEA DE LAMINACIÓN PARA VIDRIOS

LA LÍNEA DE LAMINACIÓN PARA VIDRIOS SERIE LL SE HA CREADO PARA LA LAMINACIÓN CON EL PVB (BUTIRAL DE POLIVINILO, CONOCIDO SIMPLEMENTE COMO BUTIRAL), Y SENTRYGLAS® DEL VIDRIO PLANO CON MEDIDAS, FORMAS Y TIPOS DE CRISTAL DIFERENTES PARA UNA PRODUCCIÓN COMBINADA.





La solidez de la estructura se caracteriza por una nueva construcción que sigue la filosofía Forel en términos de calidad. De hecho, esta característica garantiza una elevada precisión durante el proceso de elaboración, así como la gestión de altas capacidades en términos de peso por metro lineal.

Se compone de las siguientes zonas operativas:

- Carga
- Lavado
- Transferencia
- Colocación de la película
- Acoplamiento
- Calentamiento y prensado
- Descarga

Está equipado con una mesa abatible de carga con una capacidad de hasta 1.097 Kg.

La zona de lavado se compone de una lavadora de seis cepillos de un diámetro de Ø 200 mm dotada con un dispositivo para la medición automática del espesor del vidrio. La elevación de los vidrios de baja emisión (Low-e) se lleva a cabo de manera totalmente automática mediante el respectivo sensor. En el transportador de salida de la lavadora se puede instalar una barra antiestática que retira el polvo que se haya podido depositar.

En un espacio elevado específico hay un depósito portarrollos PVB con su respectivo software de gestión.

Dispone de un sistema automático de centrado de las correas para garantizar su colocación perfecta con respecto a los rodillos.

El sistema de gestión de los rodillos trabaja de manera automática con respecto al espesor de los vidrios ensamblados. Los rodillos tienen una forma cónica para garantizar así la total expulsión del aire desde el centro del panel hacia los costados externos.

La zona de calentamiento y prensado se compone de dos hornos y dos calandras.

Los hornos disponen de un sistema de calentamiento combinado con radiación térmica mediante resistencias y convección por recirculación de aire caliente.

Asimismo, la línea se puede complementar con un depósito giratorio externo de 8 posiciones para rollos PVB con mesa y cizalla semiautomática para usar en caso de elaboraciones de formas o cortes especiales.

La máquina dispone de un sistema de diagnóstico con códigos, descripciones e imágenes de la anomalía, así como de un programa de conexión remota para asistencia.

La mesa abatible de descarga garantiza una capacidad de hasta 3.465 Kg.

Información técnica

	LL2645	LL2651	LL3360
S	1 1/4" GJ	1 1/4" GJ	1 1/4" GJ
W	Rp 1/2" GJ Ø17 2.5 bar	Rp 1/2" GJ Ø17 2.5 bar	Rp 1/2" GJ Ø17 2.5 bar
desperdicio de agua	0,7 m3/8h	0,7 m3/8h	0,7 m3/8h
A1	Rp 1/2" 6 bar	Rp 1/2" 6 bar	Rp 1/2" 6 bar
aire comprimido	20 Nm3/h	20 Nm3/h	20 Nm3/h
E1	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Instalada: kW 50 Máxima absorbida: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Instalada: kW 50 Máxima absorbida: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Instalada: kW 50 Máxima absorbida: -80%
interruptor térmico	125 A	125 A	125 A
E2	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Instalada: kW 5 Máxima absorbida: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Instalada: kW 5 Máxima absorbida: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Instalada: kW 5 Máxima absorbida: -80%
interruptor térmico	25 A	25 A	25 A
E3	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Instalada: kW 190 Máxima absorbida: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Instalada: kW 190 Máxima absorbida: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Instalada: kW 240 Máxima absorbida: -80%
interruptor térmico	400 A	400 A	400 A
E4	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Instalada: kW 5 Máxima absorbida: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Instalada: kW 5 Máxima absorbida: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Instalada: kW 5 Máxima absorbida: -80%
interruptor térmico	16 A	16 A	16 A
H	4125	4125	4125
L	35000	35000	43000
P	16000	16000	18000

Forel reserves the right to change the data in this general description sheet. The machine shown is a mere guideline, it may include optional accessories and vary according to the maximum work height.

