

TECHNO *plants*
S P A



- 04 Plantas
- 06 Maquina para bolas de fibras
- 07 Fiberfoam lineas
- 08 Formador neumático
- 10 Carda de aria
- 12 Napadora
- 14 Napadora vertical
- 16 Punzadora
- 18 Horno de termocoheión
- 20 Cortador
- 22 Enrollador
- 24 Apilador
- 26 Enrollador rápido
- 28 Embalaje
- 30 Líneas de revestimiento
- 32 Líneas de laboratorio



www.youtube.com/user/TechnoplantsSrl

LLAVERO LÍNEAS

Diseño, ingeniería, producción, instalación y puesta en marcha.



TECHNOplants puede proporcionar líneas llave en mano, desde el diseño y la ingeniería hasta la instalación y la puesta en marcha de plantas completas para la industria de no tejidos.

Los treinta años de experiencia en la fabricación de máquinas y la gestión completa del proyecto, es una garantía para la producción de líneas fiables y de alto nivel.

Los campos de actividad son:

- ✓ líneas de termoadhesión para guatas.
- ✓ líneas de punzadora.
- ✓ productos de carda directa (air bonded – thermal bonded - chemical bonded - spunlace)
- ✓ modernización de plantas existentes
- ✓ plantas de producción de nivel de entrada

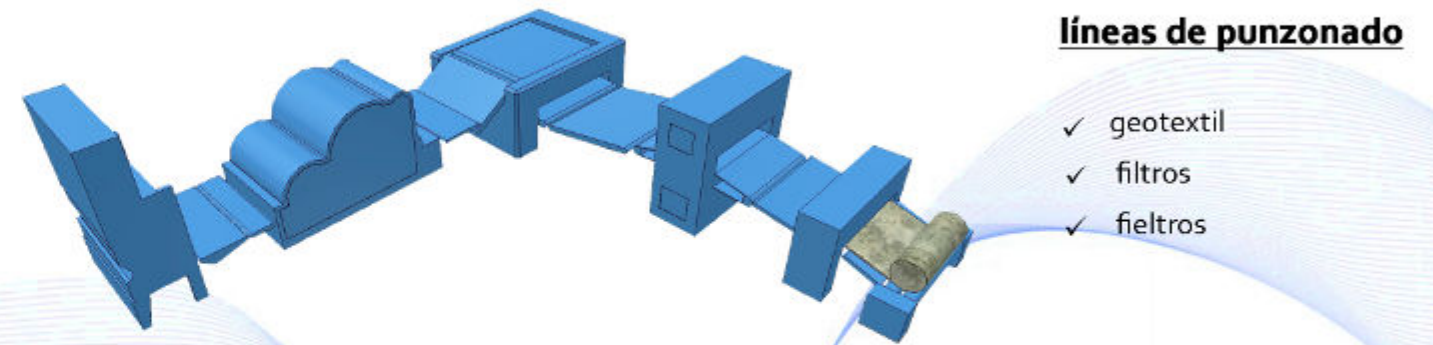
geo textil

guatas aislante

filtros de automotive

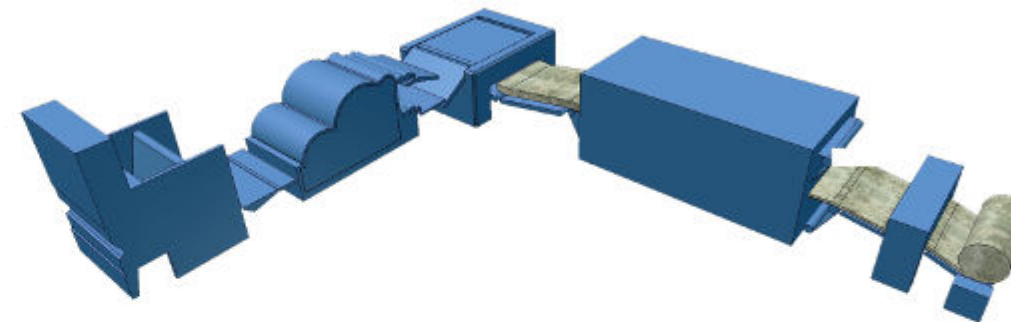
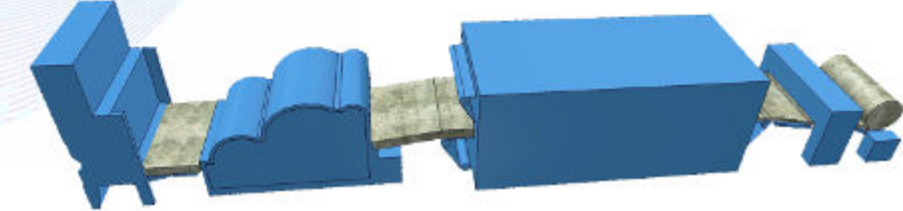
spunlace

Chemical bonded



Productos de carda directa

- ✓ Air bonded
- ✓ Thermal bonded
- ✓ Guata



Líneas de termoadhesión

- ✓ Carda de aria o Napadora
- ✓ Colchones
- ✓ Automotive
- ✓ Aislamiento



Departamento técnico



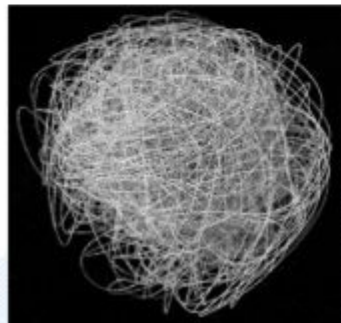
Departamento de producción

aislamiento, almohadas, productos de fiberfoam



Unidad de formación de fibra de **TECHNOplants** es adecuado para transformar (poliéster) fibras previamente abiertas en pequeñas bolas.

Producción horaria: acerca de 300 Kg / h por máquina.



Non-stop relleno de almohadas

Pesaje automático

Non-stop relleno de almohadas

La máquina permite el llenado continuo de almohadas, contrariamente a los procesos habituales de llenado por lotes.

Fibras de lana

Fibras sintéticas estándar

Fibras huecas conjugadas.

Rango de fibras

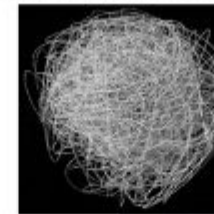
A diferencia de otros tipos de máquinas para hacer bolas, que pueden utilizar sólo fibras huecas conjugadas, la máquina para bolas de Technoplants gestiona una amplia gama de fibras ordinarias, como poliéster o lana.



aislamiento, colchones, filtración



TECHNOplants ha creado una línea para la producción de colchones termofusionados a partir de bolas de fibra. El material resultante, que hemos denominado Fiberfoam, se caracteriza por una resistencia elevada en las tres dimensiones y permite usarlos para el aislamiento, ardamiento, filtración, ...



La línea de producción de los productos **FIBERfoam** se puede resumir en los siguientes pasos:

1. Abertura de paca, mezcla y apertura fina de las fibras,
2. Formación de las bolas de fibras en la máquina para bolas.
3. Transporte de las bolas de fibras a un dispositivo de formación, con el fin de obtener un colchón continuo.
4. Calibración y unión del producto dentro del horno termocohesivo.
5. Corte a medida, enrollamiento o apiladura, de acuerdo con la aplicación final.



Anchos: hasta 3200 mm

Espesor: 20 - 250 mm

Pesos: 200 - 4000 gsm

Capacidad: 600 kg / h para W.W. 3200 mm

Los tipos de fibras: sintético, regeneradas, conjugada hueca, naturales.

FORMADOR NEUMÁTICOS

Automotive, guatas, paneles aislantes, filtración, revestimientos.



TECHNOplants ha desarrollado una unidad de formación de aire basado en la formación neumática. La alimentación de presión asegura una alta precisión en la sección transversal, y luego una formación de fibras web homogénea.

Se puede utilizar como un sistema de alimentación de carda o para la formación de fibras web directa para alimentar hornos o otros sistemas de unión.

La máquina puede estar equipada con una cinta de pesaje a un mejor control del peso en dirección transversal y longitudinal.

La máquina puede manejar fibras largas, cortas, vírgenes y recicladas.

Unidad de alimentación para las cardas tradicionales

La unidad de formación neumática da mejores actuaciones en la regularidad transversal del velo. Por esta razón, es adecuado alimentar las máquinas de cardas de alto rendimiento que requieren tolerancias estrictas en términos de peso y productividad.

El sistema de cinta de pesaje es una garantía adicional para la estabilidad longitudinal en términos de peso.

Guatas aislantes

Paneles de fibra de vidrio



Características técnicas

- ✓ Anchuras de trabajo: 1000-3200 m (o más)
- ✓ Capacidad: 200 a 4000 kg / h (dependiendo del peso y el tipo de fibra)
- ✓ Pesos de los productos: 450-3000 gsm
- ✓ Tolerancias de peso estrictas
- ✓ Fibras: sintéticas, naturales, minerales y mezclas
- ✓ Longitud de la fibra: de 10 a 100 mm.



Alimentación de carda

FORMACIÓN EN LÍNEA DIRECTA para fibras sintéticas y regeneradas

La unidad de formación neumática puede manejar una gran variedad de fibras para una gama de diferentes campos de aplicación, como los productos aislantes termo y la insonorización, revestimientos, colchones, automotive.

La máquina está compuesta por:
Control de peso continuo de la falda en entrada y salida.
Estructura de acero, fibras de doble cruce de acero inoxidable
Control total del funcionamiento y ajuste automático: a través del panel táctil.

La unidad puede alimentarse directamente un horno, un telar de punzador o cualquier otro tipo de máquina de cohesión.

FORMACIÓN EN LÍNEA DIRECTA para fibras de vidrio

Technoplants ha desarrollado una línea de fibra de vidrio sobre la base de la unidad de alimentación neumática.

La alimentación neumática es capaz de desplazar verticalmente las fibras, lo que permite una mejor resiliencia y elasticidad de la guata.

El producto es entonces capaz de volver a su tamaño original incluso después de 6 meses a partir de la operación de embalaje.

La unidad de formación incluye un grupo de abertura fina y un ventilador lanza fibra que puede ser incluido en una línea de termocohección estándar.

CARDA DE ARIA

Guatas, paneles aislantes, paneles de algodón, filtración



La Carda aerodinámica de **Technoplants** da a la fibra una orientación extendida que permite a el web en salida de tener una orientación isotrópica y entonces comparable la fuerza en dirección transversal y en dirección de la máquina.

Technoplants desarrolla una máquina de bajo costo que no requiere ninguna alimentación pre carda y de todas formas mantener una alta regularidad en peso en dirección transversal.



Nuestro sistema de alimentación de la carda puede ser volumétrico o neumático para satisfacer las más altas exigencias en términos de productividad y calidad de el velo.

Automotive feltros

Geo textil

Aislante guatas



Tipo de fibras:

- ✓ natural
- ✓ sintético
- ✓ regenerada
- ✓ fibras deshilachadas
- ✓ largo de la fibras des a 80 mm
- ✓ Denier: de 1,5 a 100 dtex

Características técnicas

- ✓ Anchuras de trabajo: hasta 3200 mm
- ✓ Pesos: de 300 a 3000 gsm para fibras regeneradas
da 200 a 1500 gsm para las fibras sintéticas
- ✓ Espesores desde 5 hasta 200 mm

La capacidad de producción

Para ancho de trabajo de 3200 mm:

- ✓ hasta 750 kg / h para las fibras sintéticas
- ✓ hasta 1500 kg / h para las fibras naturales, fibras regeneradas y fibras deshilachadas.



Cargador volumétrico

- ✓ Dosificador volumétrico
- ✓ Escala de cinta de pesaje
- ✓ Alimentación constante y homogénea.

Unidad de alimentación neumática

- ✓ Formador a través de un sistema de formación de presión / succión
- ✓ Sección de alta alimentación a presión.
- ✓ Cilindro de transporte con pinchos para la dispersión de las fibras
- ✓ Sección de succión inferior.
- ✓ Cinta de descargo.
- ✓ Peso homogéneo en dirección transversal.

NAPADORA

Roofing, geotextil, fieltros y guatas



Las Napadoras horizontales de **TECHNOplants** están diseñadas para una amplia gama de usos en instalaciones de cardas y napadoras para el procesamiento de fibras cortadas.

Technoplants puede proporcionar una gama de bajo costo para napadoras de alto rendimiento, de acuerdo con los requisitos del producto.

Anchuras de trabajo a partir de tamaños de laboratorio (300 mm) de 8000 mm y aún más.



Las Napadoras de **TECHNOplants** pueden ser equipadas con sistema de control, sistema electrónico de contracción de la cinta transportadora y unidad de compensación.



Automotive fieltros

Geotextil

Guatas aislante

Modelo HOC

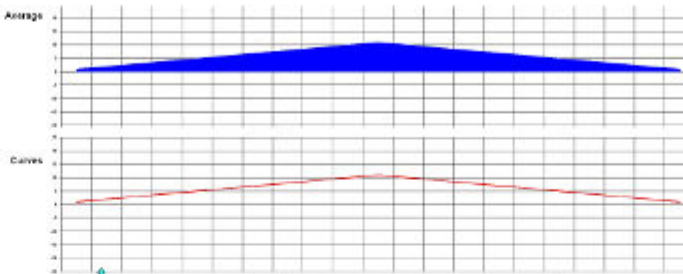
- ✓ Velocidad de napado 130 m / min
- ✓ Dos carros de napado
- ✓ Sistema de compensación externa
- ✓ Sistema electrónico de contracción de la cinta transportadora
- ✓ Sistema de Perfiles

Modelo OC

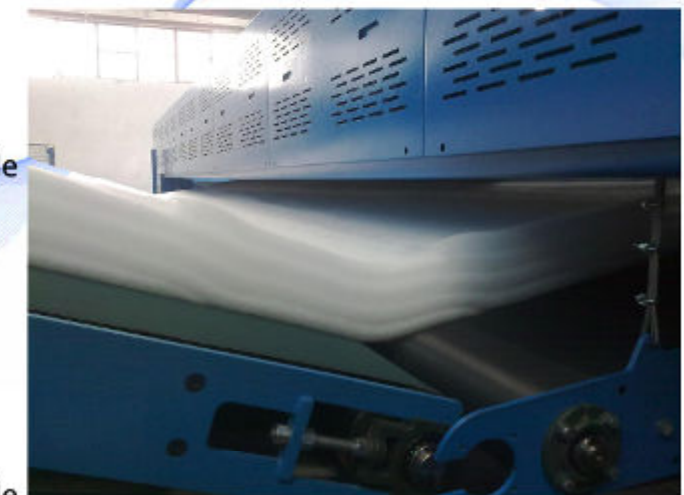
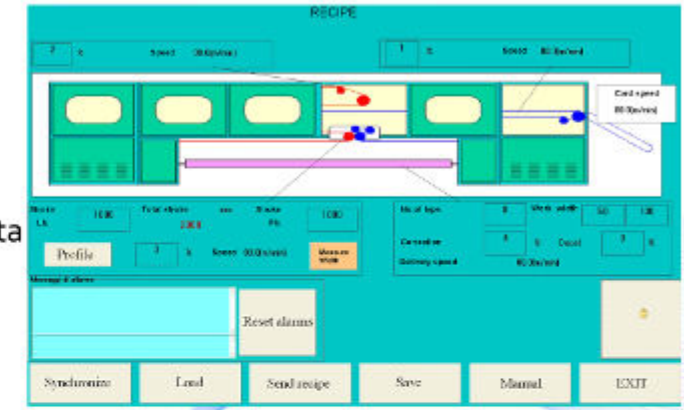
- ✓ Velocidad de napado 90 m / min
- ✓ Dos carros de napado
- ✓ Sistema electro-neumático de contracción de la cinta transportadora
- ✓ Sistema de Perfiles

Modelo OE

- ✓ Velocidad de napado 60 m / min
- ✓ Dos carros de napado
- ✓ Sistema electro-neumático de contracción de la cinta transportadora



STATUS DESERVIDOR		
10.1	10.2	10.3
Temperatura del motor	Temperatura del motor	Temperatura del motor
Velocidad de la cinta transportadora	Velocidad de la cinta transportadora	Velocidad de la cinta transportadora
Alarma F1 (H)	Alarma F2 (H)	Alarma F3 (H)
Alarma F1 (L)	Alarma F2 (L)	Alarma F3 (L)
Alarma F1 (M)	Alarma F2 (M)	Alarma F3 (M)
Alarma F1 (N)	Alarma F2 (N)	Alarma F3 (N)
Alarma F1 (O)	Alarma F2 (O)	Alarma F3 (O)
Alarma F1 (P)	Alarma F2 (P)	Alarma F3 (P)
Alarma F1 (Q)	Alarma F2 (Q)	Alarma F3 (Q)
Alarma F1 (R)	Alarma F2 (R)	Alarma F3 (R)
Alarma F1 (S)	Alarma F2 (S)	Alarma F3 (S)
Alarma F1 (T)	Alarma F2 (T)	Alarma F3 (T)
Alarma F1 (U)	Alarma F2 (U)	Alarma F3 (U)
Alarma F1 (V)	Alarma F2 (V)	Alarma F3 (V)
Alarma F1 (W)	Alarma F2 (W)	Alarma F3 (W)
Alarma F1 (X)	Alarma F2 (X)	Alarma F3 (X)
Alarma F1 (Y)	Alarma F2 (Y)	Alarma F3 (Y)
Alarma F1 (Z)	Alarma F2 (Z)	Alarma F3 (Z)



Sistema de Perfiles

Establecimiento de diferentes perfiles de la web napada, de acuerdo con las necesidades de producción.

Hasta 21 zonas de corrección dentro de la anchura de la banda.

Sistema electrónico de contracción de la cinta transportadora

Sistema electrónico de la cinta centrado con sensor proporcional para detectar el borde de las cintas.

Diagnóstico

- ✓ Diagnósticos en tiempo real:
- ✓ Motores
- ✓ Sensores
- ✓ Emergencias
- ✓ Tarjetas de control

GIRA VELO Y NAPADORA VERTICAL

Aislamiento, guatas, paneles, filtración



TECHNOplants presenta una nueva gama de máquinas que te permiten usar tu línea de termocohección de una manera versátil, produciendo materiales napados verticalmente, así como materiales de múltiples capas.

Los materiales napados verticalmente son bien conocidos y apreciados por los profesionales de la industria del aislamiento y de acolchado debido a sus propiedades termo-acústico y resistencia a la compresión. Sin embargo la tecnología de napados vertical, nunca había llegado a un tan gran éxito, debido a su alto costo inicial.

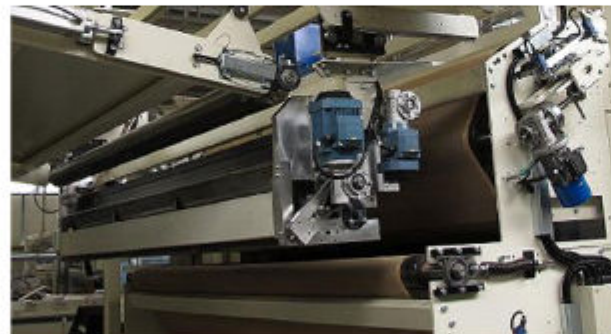
TECHNOplants propone un nuevo diseño de las máquinas. Impide la compra de una dedicada línea completa de una carda, una napadora vertical, un horno de termocohección seguido por el cortador y los equipos de enrollador/apilador.

Para producir materiales verticalmente napados basta añadir a vuestra línea de termocohección existente:

- ✓ Un GIRA VELO (web turner) para ser montado en la parte superior de la napadora existente.
- ✓ Una NAPADORA VERTICAL (vertical lapper) que se aplicará a la entrada del horno de doble banda existente.



El giravelo recibe el velo que viene de la máquina de cardado, lo convierte a 90 grados y lo transporta a el río abajo de la napadora vertical.



El velo que entra en la napadora vertical (VL) se alimenta por medio de un cilindro con discos de introducción dentados a un cilindro siguiente con especiales discos formadores, adecuados para plegar el velo para convertirse en material de FIBERwave.

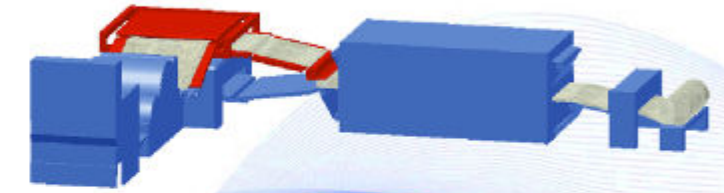
Napados vertical no tejidos



- ✓ Características acústicas avanzadas: + 6 dB de Rw (Weighted Sound Reduction Index) con respecto al vidrio o lana de roca.
- ✓ Se puede combinar napados o cardados de aria para maximizar el nivel de protección de sonido. La diferente inclinación de fibras actúa como una trampa acústica.
- ✓ Prestaciones térmicas altas ($\lambda \leq 0,04 \text{ W / mK}$).
- ✓ Alta resistencia a la compresión y resiliencia.
- ✓ La integridad estructural se puede mejorar aún más por el desenrollado de capas no tejidas adicionales en la parte superior y / o lado inferior de la capa de napado vertical.
- ✓ No es tóxico y es reciclable.
- ✓ Propiedades higiénicas más altas en comparación con las espumas.



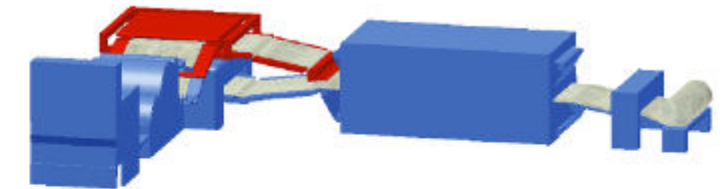
MULTICAPA MATERIALES



Con el uso de una sola máquina de cardado de doble cilindro peinador es posible alimentar el giravelo / napadora vertical, o, alternativamente, para alimentar el napadora preexistente.



Con una carda de aria, es posible instalar la napadora vertical entre la carda de aria misma y el horno termocoheitivo. Una cinta ajustable permite la introducción del velo cardado de aire en la napadora vertical, o directamente en el horno de termocohección a doble cinta.



Usando una máquina de cardado de doble cilindro peinador es posible producir materiales multicapa, por la alimentación el giravelo / la napadora vertical



Punzadora

Geotextil, fieltros técnicos, alfombras, tejidos para automotive



Technoplants tiene una amplia gama de punzadoras.

Característica principal es la alta fiabilidad de este tipo de máquinas, debido al diseño especial con dos contra ejes de rotación y la lubricación con grasa para rodamientos y guías.

Este sistema evita las fugas de aceite y proporciona una mayor durabilidad reduciendo el tiempo de inactividad para el mantenimiento.

Las máquinas pueden ser proporcionadas en diferente ancho de 2.500 hasta 7.500 mm.

TECHNOplants proporciona sistemas completos compuestos de alimentación, pre-punzadora y punzadora.

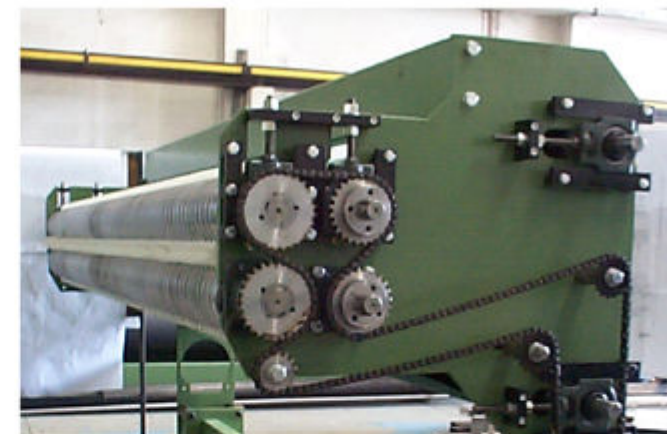
Las punzadoras de TECHNOplants son una buena opción en términos de equilibrio entre prestaciones y precios.

Automotive fieltros

Geo textil

Fre-punzadora y Punzadora final

Tipo de maquina	punzonado	Max agujas por metro lineal	Max. pulsaciones por minutos
Tabla única		7500	1500 rpm
Doble tabla		15000	1500 rpm
Twin màquina		15000	1000 rpm
Tandem màquina		15000	1000 rpm
Quadro màquina		30000	900 rpm



Grupo de alimentación

La unidad de alimentación pre-punzadora consiste en una compresión de alimentador de guata, compuesta de 2 transportadores convergentes.

Los transportadores comprimen el velo no tejido y la transmiten a una serie de dedos de instrucciones, que también comprimen el velo.

El sistema se separa del resto de la máquina y es ajustable.

Sistema de lubricación con grasa

Todas las piezas de la máquina en movimiento son lubricadas con grasa.

La lubricación con grasa lleva automáticamente a intervalos regulares, gracias a un circuito de lubricación con bomba.



Guatas aislante

Horno de termocohesión

Guatas, air-through bonded para el higiene, paneles aislantes.



Technoplants ha diseñado un horno de unión térmica de alta eficiencia.

El sistema de recuperación de calor (FHR), permite un ahorro de energía adicional que reduce de manera significativa el consumo del horno.

La máquina tiene un control de aire transversal perfecto que permite una cohesión homogénea a través de la anchura, en una amplia gama de velocidad del ventilador.

El manejo de aire independiente permite a soplar aire caliente de arriba a abajo, de abajo hacia arriba o desde ambas direcciones, para satisfacer todas las necesidades de producción.

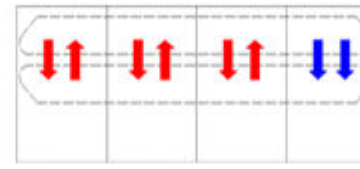
EL horno air through bonded está especialmente diseñado para productos de peso ligero (20 a 150 gsm) requeridas en el mercado de la higiene como Acquisition Distribution Layer.

Capa de adquisición para la higiene

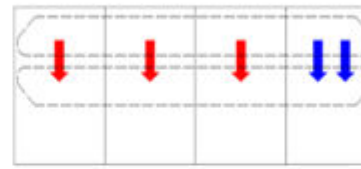


Versiones de diseño

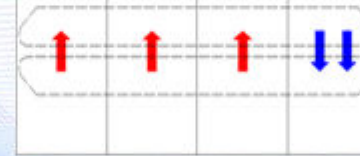
Aire desde ambas direcciones



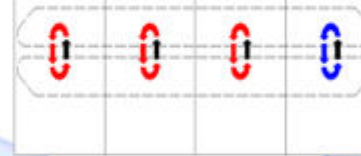
Aire desde arriba hacia abajo



Aire de abajo hacia arriba



Air-through



Horno simétrico para grandes anchuras

Configuración simétrica interna de los conductos de la cámara de presión y de conductos de aire, para una alta precisión de temperatura y velocidad del aire en el caso de gran anchura de trabajo.



Sistema de recuperación de calor (FHR)

La recuperación de calor está disponible para todos los tipos de hornos.

La recuperación de energía del aire de escape proveniente de las secciones de calefacción y de enfriamiento, se puede utilizar para el velo pre calentado o aire pre calentado.

Boquillas sopladoras

Boquillas conformadas, que soplan el aire caliente directamente a través del material de arriba a abajo, de abajo hacia arriba o desde ambas direcciones.



Doble cinta ajustable

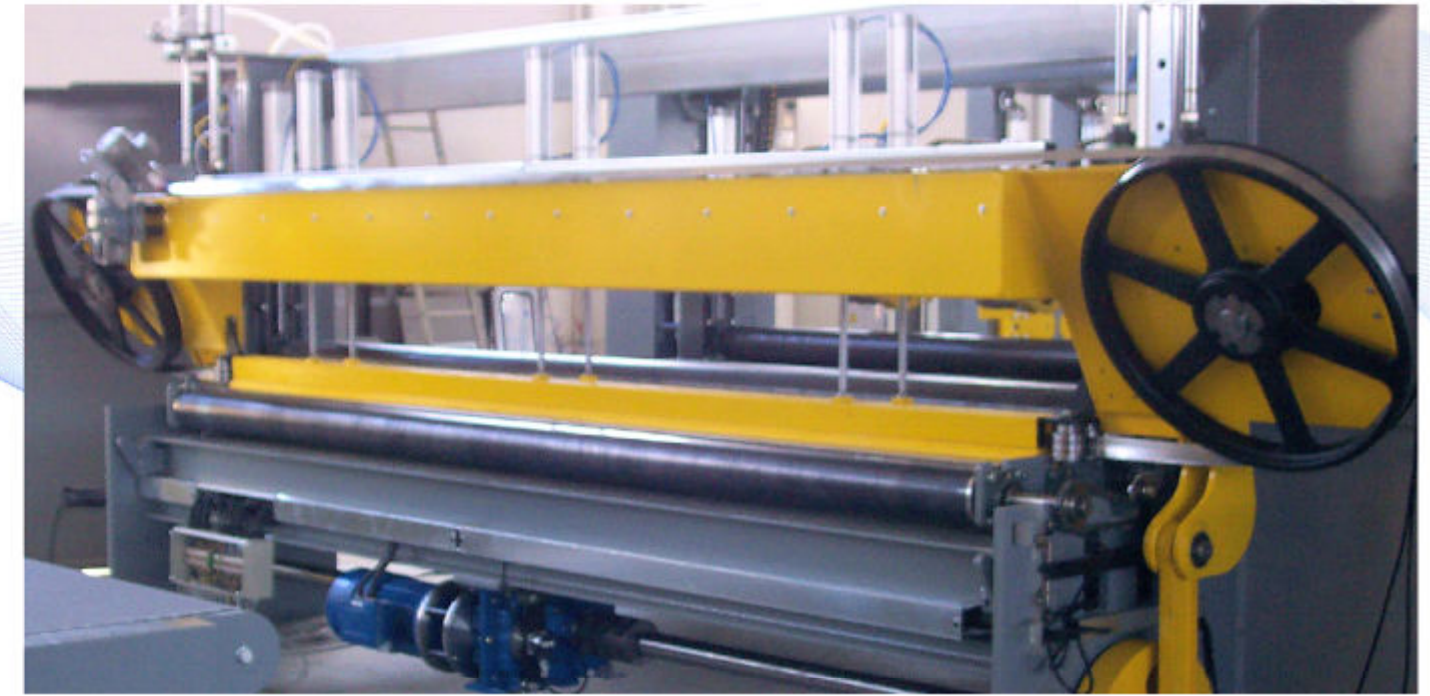
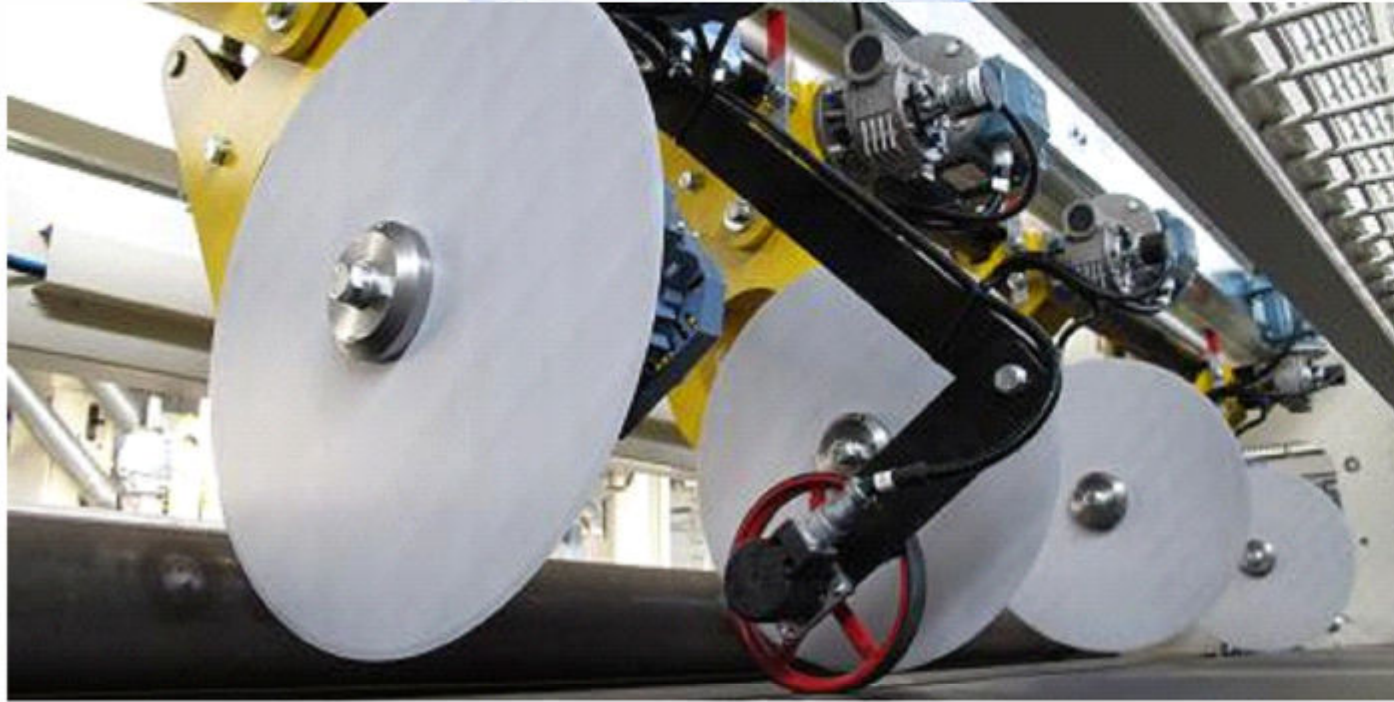
La distancia de la cinta superior se puede ajustar mediante el panel de control hasta 200 mm para la versión estándar. Los martinets también mueven la estructura con el rodillo de calibración y las campanas de aspiración.

Recuperación de energía

Paneles aislantes

Cortador

Grupos de cortador longitudinal y transversal



Technoplants diseña y produce muchos tipos de sistemas de corte longitudinal y transversal para gestionar todo tipo de no tejidos.

Con el fin de simplificar y reducir las dimensiones, nuestro sistema combinado, corte longitudinal + transversal, se puede integrar en nuestras líneas completas, principalmente para la guata y los productos de alto volumen.

Technoplants también puede proporcionar cortador de nivel base diseñados para cumplir con el presupuesto más riguroso sin dejar de ofrecer una calidad, de buenos equipos de trabajo.

Relleno para colchón

Automotive feltros

Características técnicas

anchura de trabajo	1000 – 7000 mm
Peso	30 – 6000 gsm
Espesor	0.5 – 300 mm
velocidad de producción	1 -30 m/min
frecuencia de corte	20 cuts/min

Roofing

Geo textil

Guatas aislante



Cortador longitudinal

- ✓ Corte de presión
- ✓ Lámina circular motorizada
- ✓ Corte de tijera
- ✓ Corte con lámina de cinta

Cortador transversal

- ✓ Corte con guillotina
- ✓ Lámina circular motorizada
- ✓ Corte de tijera
- ✓ Corte con lámina de cinta

Accesorios

- ✓ Descarga recorte lateral
- ✓ Pre-corte
- ✓ Enfriamiento de la lámina
- ✓ Aspiración de polvo



ENROLLADOR

Roofing, geotextil, fieltros y guatas



Los enrolladores de alta velocidad de **TECHNOplants**, con o sin tubo de cartón en conjunto con nuestras unidades de corte combinado y trasversal, ofrecen la posibilidad de cortar, introducir, enrollar y descargar de forma automática, una muy amplia gama de productos no tejidos.

Gama de materiales comienzan tan bajo como 40 gsm y llegan hasta los no tejidos mucho más allá de 1.000 gsm punzadora, termofusionada, chemical bonded o calandrado.

TECHNOplants también puede proporcionar toda una serie de máquinas de nivel intermedio o base y también máquinas utilizadas, en función de las demandas del cliente.

Roofing

Automotive fieltros



Fieltros enrollador

Anchura de trabajo	Hasta 8000 mm
Pesos productos	Desde 80 hasta 3000 gsm
Diámetro del rollo	Hasta 1500 mm
Velocidad	Desde 50 m/min

Enrollador para guatas

Anchura de trabajo	Hasta 4500 mm
Espesor del producto	Hasta 300 mm
Diámetro del rollo	Hasta 1200 mm
Velocidad	Hasta 50 m/min

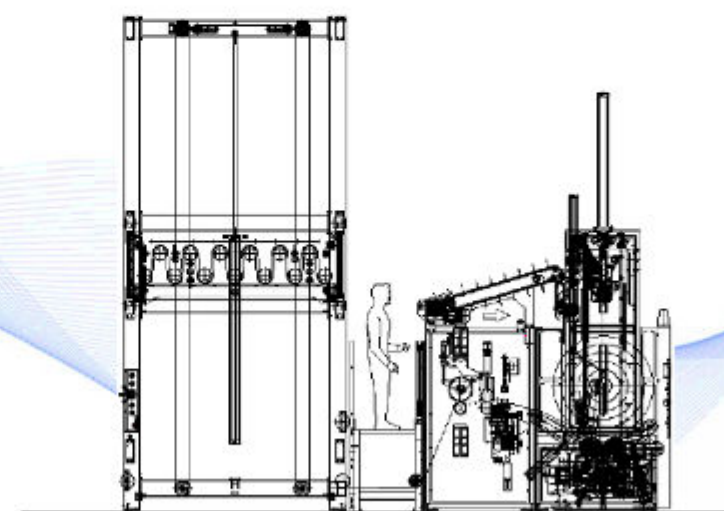
Enrollador para roofing

Anchura de trabajo	Hasta 6000 mm
Pesos productos	Desde 40 gsm
Diámetro del rollo	Hasta 1500 mm
Velocidad	Hasta 100 m/min

Relleno para colchon

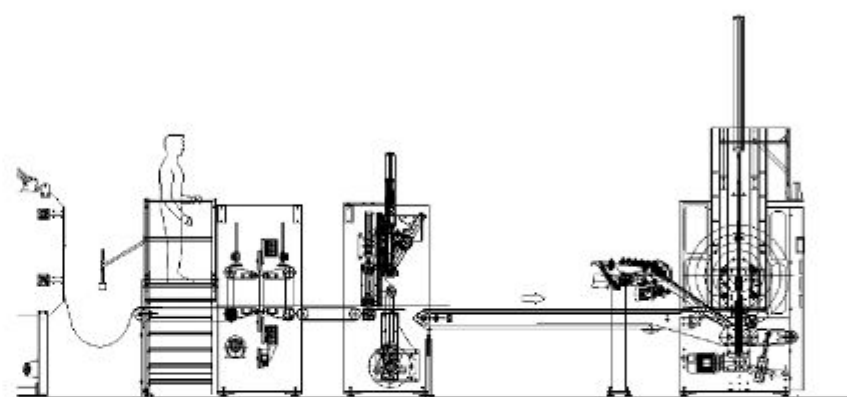
Líneas completas de producción

Grupos diseñados para el corte continuo, de corte longitudinal, recorte de bordes y enrollado para una amplia gama de productos no tejidos.



Geotextil
Automotive
Alfombras
Fieltros técnicos

Descarga el recorte de borde
Depósito de tubos de cartón
Inicio rollo automático
Rodillo de prensado



Relleno para colchon
Productos aislantes
Panel de fibra natural

Corte de cuchillo de cinta
Inicio rollo automático
Rodillo de prensado

High loft

Alta velocidad

Sin Tubo

Guatas aislantes

Enrollador sin tubo de cartón

Nuestras gama de enrolladores a horquillas permiten enrollar materiales de alta desván sin tubo de enrollado.



Sistemas de compresión

Reducción de volumen con nuestra gama de enrolladores de compresión.



Dispensadores de cinta

Para la cinta de rodillos no tejidos con film transparente. Posicionamiento automático y corte del film transparente.



APILADOR

Filtros, rollos, guatas



El apilador de TECHNOplants ha sido diseñado para sacar los paneles de fieltro que vienen del cortador y las ponen una encima de la otra en un transportador de recogida.

Alta precisión de apilamiento para satisfacer las tolerancias más estrictas.

Ciclos de apilado continuo incluso durante la descarga de la pila llena de paneles de fieltro.

Ajuste de un número predeterminado de paneles por un panel de control.

Unidades de doble posición de apilamiento para satisfacer las más altas velocidades de producción.

Apilamiento centrado o apilamiento lateral con respecto a el soporte de la plataforma.



Apilador a horquillas

Anchura de trabajo	Hasta 6000 MM
Max. panels extensión	3000 MM
Max. altura de la pila	2500 MM
Velocidad	Hasta 40 M/min

Guatas aislante

No-stop apilador

Construcción

Colchón

Fácil recogida

Automotive fieltros

Cinta de apilador

Anchura de trabajo	Hasta 6000 MM
Max. panels extensión	Hasta 6000 MM
Max. altura de la pila	2500 MM
Velocidad	Hasta 50 M/min



Recogida fácil con montacargas

Cadena de transporte para permitir que la pila se eleve por un montacargas.

Gestión de paneles blandos

Herramientas especiales para el manejo de paneles suaves que permiten la transferencia de alto volumen, de productos blandos.

Apilable hasta las más altas alturas

Gracias a nuestra recogida, transportadora econ movimiento vertical.



bajo peso ENROLLADOR RÁPIDO

Spunlace, spunbond, air bonded, thermobonded



TECHNOplants produce una variedad de enrollador en línea y cortador, así como los sistemas fuera de línea para el rebobinado.

Estas máquinas están diseñadas para guardar las características mecánicas de los materiales durante el enrollado mediante el uso combinado de "El control activo del espesor", dedicados software de enrollado y nip control.

En las máquinas bobina de Technoplants, gracias a el "control activo del espesor" y nip control, los carros siguen la acumulación del rollo desde el principio hasta el final del ciclo de enrollamiento consiguiendo así una mayor uniformidad del enrollado y reduciendo tensión de enrollamiento. El resultado es una reducción de la tensión radial y, como consecuencia, menor pérdida de espesor.

El sistema es completamente automático: una vez que los datos necesarios se han introducido, el progreso del rollo se controla desde el principio hasta el final y el movimiento de los sistemas de enrollado se controla para seguir el aumento de diámetro.



Air Bonded

Spunlace

Spunbond

Corte y enrollamiento en línea

Diseñado para el corte automático y el enrollamiento de los no tejidos a presión y la tensión controlada.

El control de la tensión de enrollado es dada por tres elementos independientes:

- ✓ Eje principal motorizado,
- ✓ Barra motorizada, para evitar el efecto coning.
- ✓ Rodillo inferior de soporte motorizado, para evitar que el rollo se curve.

Dos tipos de unidades de corte transversal:

- ✓ Tipo de tijera cuchillo contra cuchillo, con posicionamiento automático transversal.
- ✓ Neumáticamente activada la **cuchilla de sierra**, para una alta velocidad y un acción de corte perfectamente perpendicular.



Corte y enrollamiento en línea		
Diametro del rollo	Ancho de rollo	Velocidad
1500 MM	Hasta 4000 MM	Hasta 350 m/min

Rebobinado fuera de línea.

El desenrollador es un tipo de cilindro periférico soportado por guías lineal para los movimientos transversales. La presión del nip entre la bobina y la barra es accionado neumáticamente por válvulas proporcionales.

Tensión de bobinado dada por tres independientes motores motorizados:

- ✓ # 2 eje periférico independiente que da el efecto principal de bobinado en el rollo
- ✓ la barra de soporte motorizado que ayuda a las primeras etapas de enrollamiento del producto alrededor del tubo de cartón, aumentando la compacidad y evitando el efecto de cono.
- ✓ El trabajo más alto del cilindro es comprimir el rollo para aumentar su densidad y ayudar al rodillo de bobinado y evitar la compacidad.



Enrollador		
Diametro rollo	Ancho del rollo	Velocidad
2500 MM	Hasta 6000 MM	Hasta 350 m/min
3500 MM	Hasta 6000 MM	Hasta 500 m/min
3500 MM	Hasta 6000 MM	Hasta 1000 m/min
Rebobinado		
Diametro del rollo	Ancho del rollo	Velocidad
1300 MM	Hasta 6000 MM	Hasta 500 m/min
1500 MM	Hasta 6000 MM	Hasta 1000 m/min
2200 MM	Hasta 6000 MM	Hasta 1500 m/min

Características técnicas	
Ancho base por Spunlace	30-100 gsm
Ancho base Panels de algodón	120-270 gsm
Densidad	130 kg/m ³
Tensión de la banda	4 - 30 kg/m

Control de calibrador activo

SISTEMAS AUTOMATICOS DE EMBALAJE

Para pilas y rollos



La función básica de una máquina de embalaje es poner una fina película de plástico alrededor del producto, para proporcionar una cerrada envoltura a alta velocidad y para proteger el producto de la manipulación, el calor, la contaminación, etc. durante el transporte y almacenamiento.

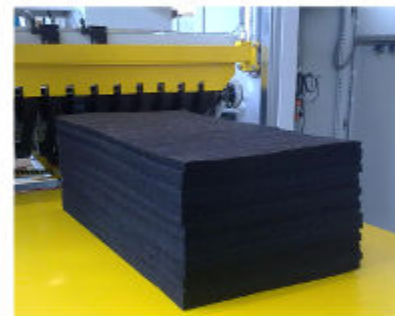
Technoplants puede suministrar los dos sistemas de embalaje, rollos y paneles. Una sola máquina puede manejar ambos formatos.

Varios sistemas de embalaje de rollos y de paneles están disponibles para satisfacer diferentes aplicaciones y necesidades de los clientes.

Alta productividad

Alto nivel de automatización y integración

Reducción de volumen



Pallet strapping

El flejado tiene el compito de formar paquetes que se componen de rollos que están uno junto al otro y se colocan uno encima del otro. Más de un flejado se puede hacer de forma consecutiva en el mismo paquete.

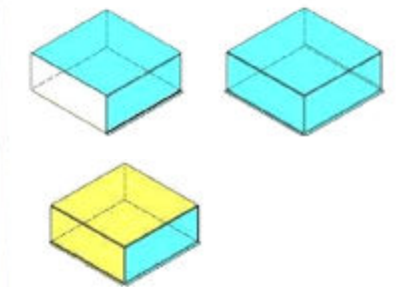
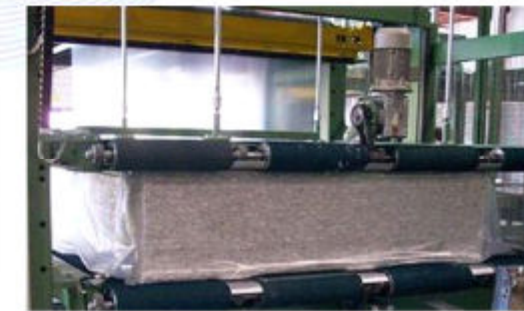


Max. ancho de pallet	1200 mm
Max. altura del pallet	1200 mm
Max. longitud pallet	7000 mm

Dependiendo de los materiales da procesar y en las especificaciones del cliente, tres tipos principales de unidades de embalaje han sido diseñados:

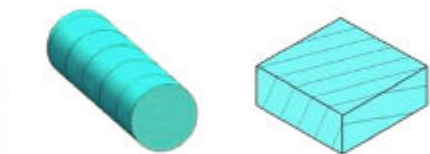
Máquina de embalaje a compresión

Max. ancho	4000 mm
Max. longitud	3000 mm
Max. altura	2500 mm
Compresión	Neumáticas o hidráulicas



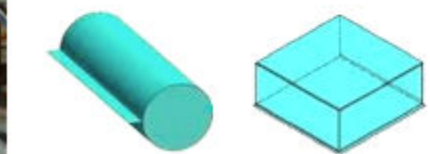
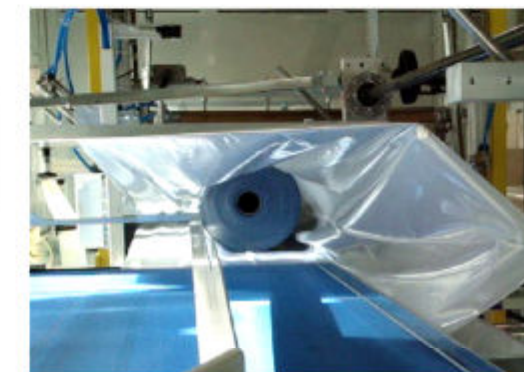
Envoltura en espiral

Max. diámetro del rodillo	1500 mm
Max. sección de pila	2000x1500 mm
Longitud del producto	Hasta 8000 mm



Máquina Flow-pack

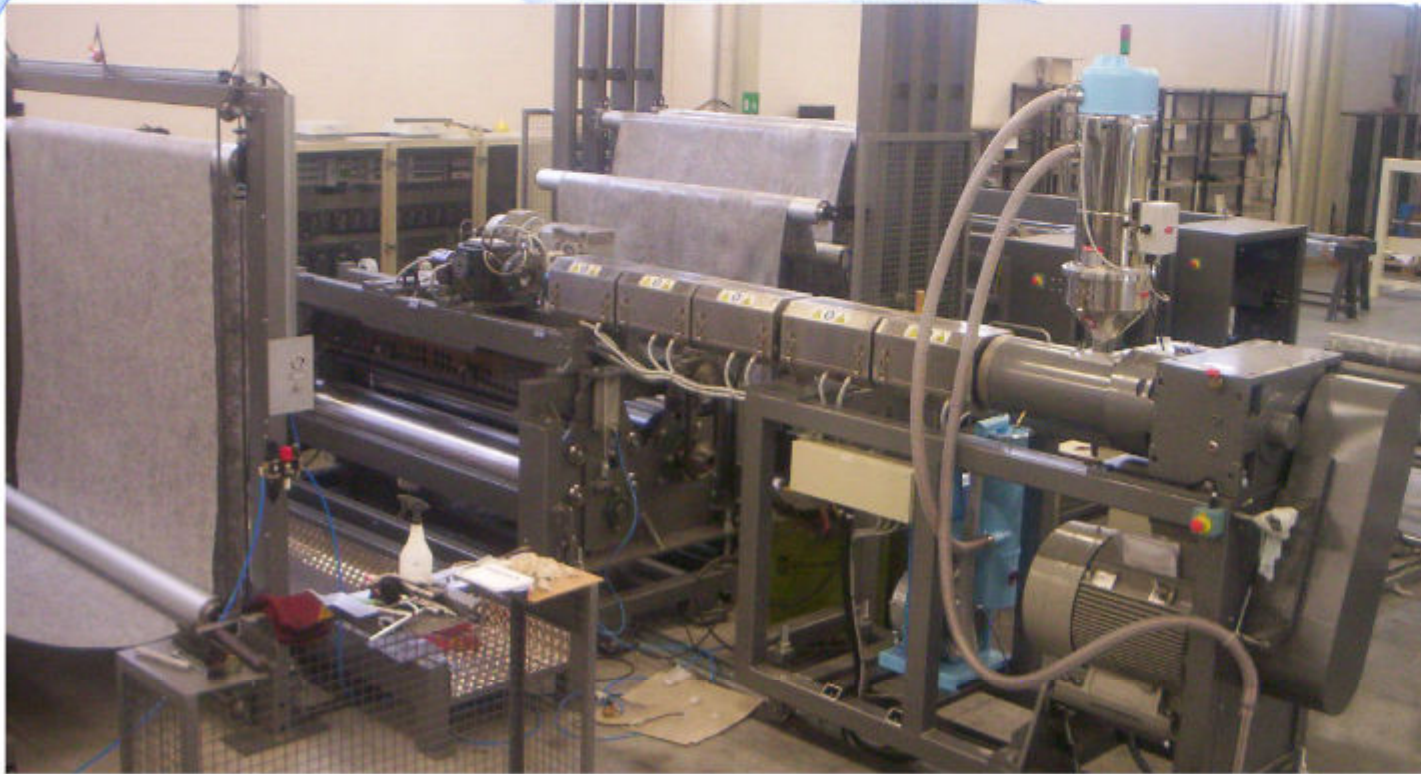
Max. diámetro del rodillo	700 mm
Max. sección de pila	800x800 mm
Longitud del producto	hasta 8000 mm



Pallet flejado

Líneas de revestimiento

Protección de suelos, hygiene products



El revestimiento para extrusión consiste en aplicar un material de recubrimiento a un sustrato flexible.

El material de revestimiento es forzado a salir de un extrusor a través de un molde por la presión, y se transfiere a la banda en movimiento. Si la tela se mueve lentamente, el recubrimiento es de espesor; si la banda se está moviendo rápidamente, el revestimiento es delgado. El molde suministra la cantidad exacta de material de revestimiento para dar el peso de recubrimiento requerido y luego transfiere todo ello a la web. El peso del revestimiento no se ve afectada por la viscosidad.

El sistema de recubrimiento de **TECHNOplants** se compone de:

- Una máquina de extrusión que funde el polímero.
- Una bomba para alimentar la solución a el molde.
- Los semimolde, que contienen un colector de distribución para distribuir el flujo a través del velo.
- Los labios de salida del molde.
- Una estación de apoyo para sostener rígidamente el molde y para ajustar la distancia a partir del producto y esquinas de extrusión.

Bricolage mercado



30

Revestimiento de *higiene*



Ventajas de revestimiento por extrusión

- ✓ La alta calidad del producto de revestimiento.
- ✓ Alta uniformidad del espesor del recubrimiento.
- ✓ Ausencia de zonas con defectos.
- ✓ Acabado superficial uniforme.
- ✓ Aumento de la eficiencia y la productividad.
- ✓ Reducción de costes.
- ✓ No hay contaminación o efectos del envejecimiento debido a la solución de revestimiento de recirculación.

Características técnicas

Polímeros procesables:

- ✓ El polietileno de baja densidad (LDPE)
- ✓ Polipropileno (PP)
- ✓ Poliamida (PA - también conocido como nylon)
- ✓ Ancho de trabajo: 1.000-6.000 mm
- ✓ Velocidad de producción: hasta 40 m / min
- ✓ Espesor de la película de polímero: de 20 a 500 micras (con el mismo revestimiento para extrusión)
- ✓ Tipo de producción: en línea o fuera de línea.



Líneas de laminación



Laminación a través de:

- ✓ Resistencias eléctricas
- ✓ Quemador en llamas
- ✓ Fusión en caliente
- ✓ Cilindro caliente
- ✓ Revestimiento por extrusión
- ✓ Soldadura ultrasónica
- ✓ Laminación con polvo de infrarojos



Filtros *impermeables*

31

LÍNEAS DE LABORATORIO

Termocohesión, spunbond, punzado



El sistema de laboratorio es la versión más pequeña de nuestras líneas de producción.

Al principio los sistemas de laboratorio estaban destinados a la industria de la preparación de la fibra, una máquina de este tipo sirve para probar nuevas fibras y mezclas de color. El sistema se compone de una pequeña carda y de un rodillo grande, en el que el velo de fibra se envuelve.

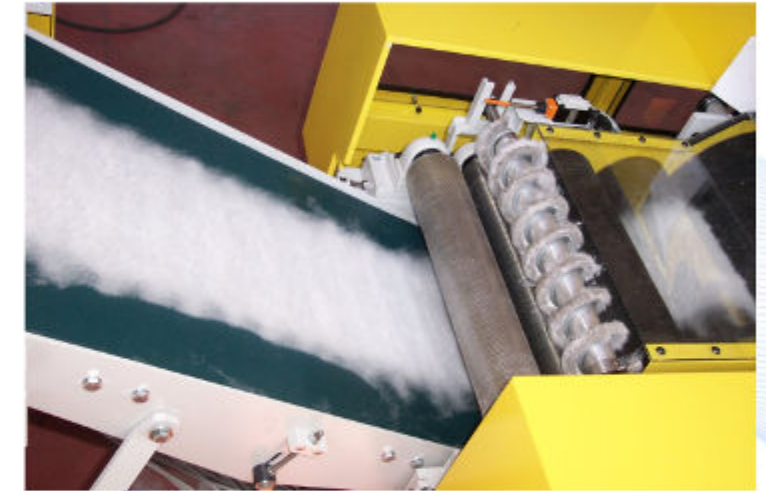
Como los años pasan el sistema de laboratorio se ha evolucionado y se han añadido nuevas máquinas (como napadoras, pre-punzadoras y enrolladores). El sistema original se ha cambiado en un equipo de producción en miniatura adecuado para pequeñas producciones de filtros de alta calidad y paneles para ser utilizados en la industria cosmética, en la industria médica y para el estudio de nuevas biotecnologías.

Muchos años de experiencia consolidada en la construcción de equipos para sectores exigentes y tecnológicamente avanzados, junto con la capacidad de TECHNOplants de trabajar prácticamente bajo comision, nos permiten satisfacer cada necesidad específica y personalizada de nuestros clientes.

Prácticas de los estudiantes, pequeñas producciones, estudio y desarrollo.

Campos de aplicación

- ✓ Divisiones de R&D (research and development)
- ✓ Universidades y centros de estudios
- ✓ Líneas de formación
- ✓ Pequeño volumen, producciones de alto valor
- ✓ Industria médica y farmacéutica



Características principales

- ✓ Las máquinas pueden estar en conformidad con las normas de sala blanca
- ✓ Posibilidad de añadir cortador y enrollador
- ✓ Gestión de toda la línea por el panel de control
- ✓ La personalización de acuerdo con las necesidades del cliente

Características técnicas

- ✓ Anchuras de trabajo: 200 mm
- ✓ Velocidad de línea: hasta 10 m / min (estándar)
- ✓ Tipo de líneas: punzador
termocohesión
spunbond
revestimiento



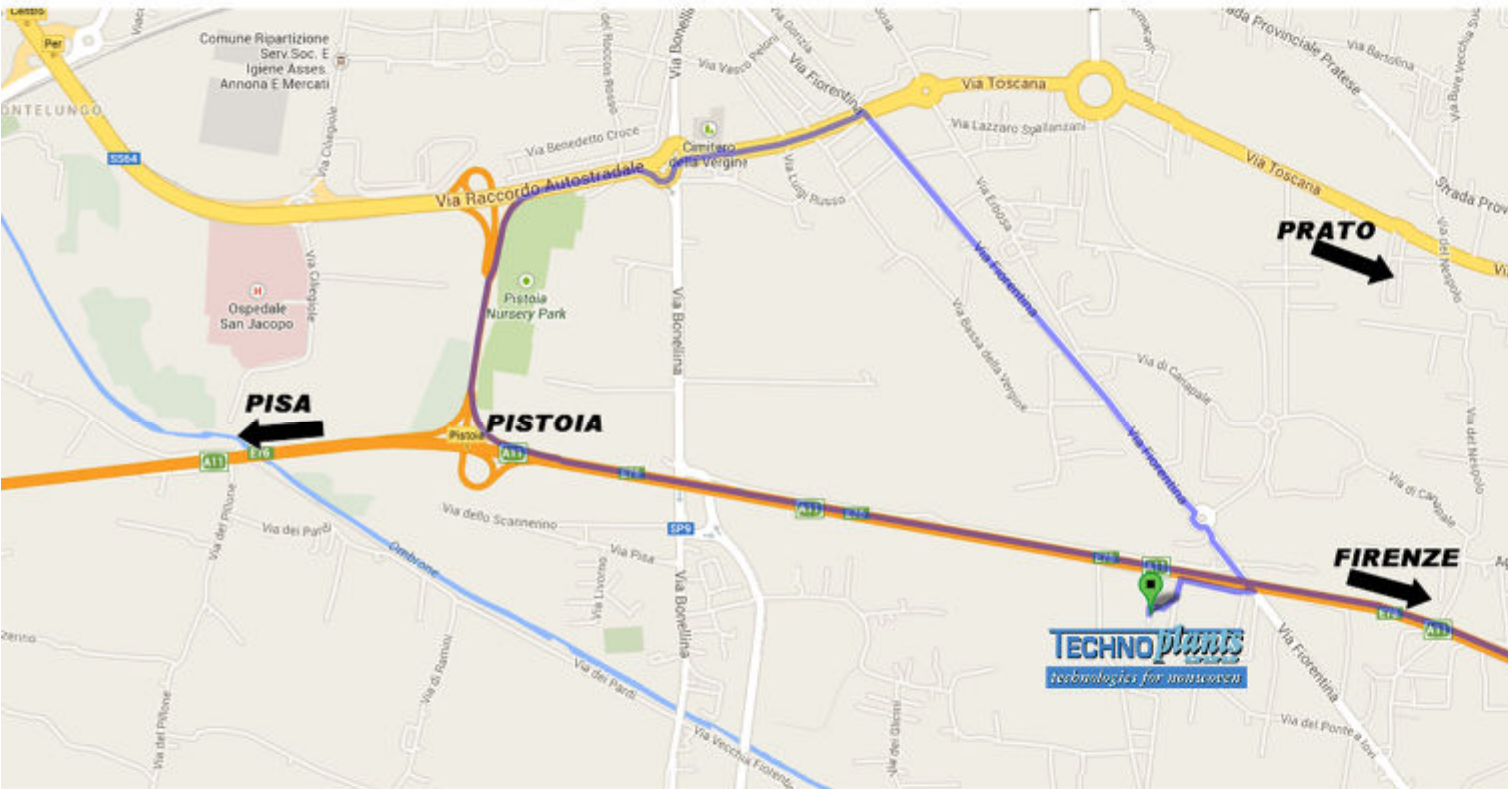
Prácticas de los estudiantes

Pequeñas producciones

Estudio y desarrollo

Technoplants s.r.l.
Via S. Pierino 1/E
Pistoia (PT)
Italy

Ph: +39 0573 98 47 1
Fax: +39 0573 98 47 40



Si usted viene de Prato utilizando la autopista, después de haber pasado la rotonda que conduce a la zona industrial de Sant'Agostino, seguir recto y en el segundo cruce, girar a la izquierda.

Si usted está en via Fiorentina SS 66 en dirección de Florencia: Después de haber pasado bajo el puente de la autopista, girar a la derecha inmediatamente: via S. Pierino; cien metros por delante en la izquierda está la planta TECHNOPLANTS.

TECHNO*plants*
technologies for nonwoven

Technoplants s.r.l.
Via S. Pierino 1/E
Pistoia (PT) Italy
Ph: +39 0573 98 47 1 • Fax: +39 0573 98 47 40
e-mail: info@techno-plants.com



Visit us at
www.techno-plants.com