

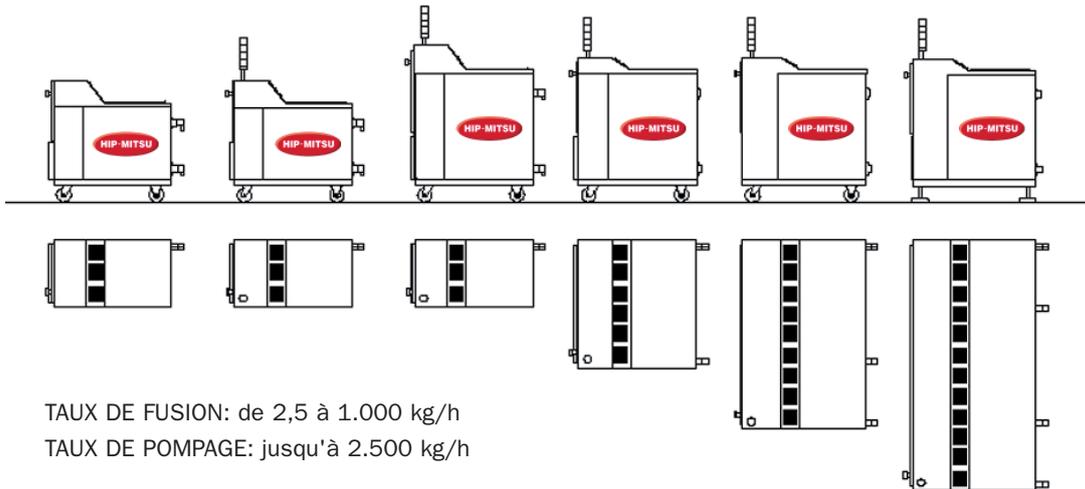


# UNITES DE FUSION EN CONTINU

POUR ADHESIFS "HOT MELT" ET "HOT MELT" REACTIFS



**UNITES A CYCLE CONTINU : FONDOIRS ET UNITES DE POMPAGE THERMO-CHAUFFEES**



TAUX DE FUSION: de 2,5 à 1.000 kg/h  
TAUX DE POMPAGE: jusqu'à 2.500 kg/h

## UNE GAMME COMPLETE DE SOLUTIONS POUR L'EMPLOI D'ADHESIFS "HOT MELT" ET "HOT MELT" REACTIFS (PUR).

La gamme d'unités de fusion en continu HIP-MITSU répond à toutes les exigences de l'emploi d'adhésifs "hot melt" et "hot melt" réactifs (PUR), grâce à un large éventail de taux de fonte et de systèmes de distribution pour:

- Applications linéaires
- Applications spray
- Applications spiro
- Enduction de largeur jusqu'à 6.000 mm

En cas d'utilisation d'adhésifs "hot melt" réactifs (PUR), le concept soigneusement étudié et l'emploi de matériaux de technologie avancée garantissent contre tout phénomène de détérioration de l'adhésif. De plus, tous les modèles sont équipés d'un système de gestion et contrôle du gaz inerte à activer en cas de pauses prolongées. (par ex.: durant le weekend).

Tous les systèmes d'application HIP-MITSU peuvent utiliser et traiter les adhésifs "hot melt" réactifs PUR emballés dans des conditionnements standard internationaux.

Partant du modèle HIP-MITSU 100, il est possible d'utiliser des conditionnements de 20 litres (5 gal).

Tous les modèles de pompe à engrenages, à vitesse réglable et montable sur tous les modèles, permettent de configurer le système en optimisant la distribution d'adhésif.

Chaque pompe peut supporter un ou deux tubes thermo-réglés.

La structure de toutes les unités est réalisée pour faciliter l'accès à toutes les composantes.

La configuration standard arrête la machine en cas de sur- ou sous-chauffe.

Le tableau de contrôle permet l'affichage très facile de toutes les conditions de travail et par conséquent leur monitoring en ligne.

Le tableau de contrôle indique toutes les conditions de marche de la machine en ligne grâce à un système de lecture très facile.

Des roues pivotantes permettent un déplacement facile du système.

### REALISES POUR UNE GESTION CORRECTE ET LA MAINTENANCE DE L'ADHESIF

La fonction "Economy", qui adapte simultanément les valeurs des températures de toutes les composantes thermo-réglées



Les résistances de la grille et de la cuve sont facilement amovibles, en consentant un'économie des frais d'entretien.



Les principales conditions d'état de marche du système sont signalées à l'opérateur par une tourelle lumineuse à quatre couleurs

aux paramètres de stand-by, prévient les phénomènes de carbonisation et maintient inaltérées les caractéristiques de l'adhésif pendant les périodes d'inactivité.

Le modèle spécifique et l'emploi de matériaux de technologie avancée empêchent tout phénomène de détérioration de l'adhésif en cas d'utilisation d'adhésifs "hot melt" réactifs PUR.

Système de gestion et contrôle du gaz inerte utilisé pour la conservation correcte des "hot melts" réactifs (PUR) pendant les pauses prolongées (par ex.: durant le weekend).

L'opérateur peut facilement personnaliser le programme de manutention en fonction des caractéristiques de l'adhésif employé.

### UN TABLEAU DE CONTROLE COMPLET, TRES FACILE A COMPRENDRE ET A PERSONNALISER PAR L'OPERATEUR - TOUTES LES INDICATIONS PRINCIPALES SUR L'ETAT DE MARCHÉ DE LA MACHINE CONTROLLABLES A DISTANCE.

Contrôle et monitoring en ligne de toutes les parties thermo-réglées avec réglage indépendant des températures pendant les phases de marche et d'attente.

Le tableau de contrôle comprend :

- des fonctions d'affichage des températures de fonctionnement de chaque partie thermo-réglée, exprimées en degrés Celsius ou Fahrenheit;
- l'interface avec la ligne principale et les dispositifs de secours relatifs;
- des protections contre l'utilisation du système en condition de sur- ou sous-chauffe.

Le microprocesseur contrôle toutes les températures du système, grâce à un système PID qui les affiche avec une précision de +/- 0.5 °C (+/- 1 °f).

Les paramètres opérationnels du système PID peuvent être facilement programmés en fonction des différentes applications.

Les conditions de marche principales du système sont signalées à l'opérateur par une tourelle lumineuse à quatre couleurs (à partir du modèle HIP-MITSU 140).

Le processeur de contrôle est équipé d'un chronomètre journalier ou hebdomadaire qui gère la machine de façon entièrement automatique, aussi bien pour les conditions de marche que d'attente.

Les unités de fusion sont équipées d'un indicateur lumineux de réserve qui signale en temps utile à l'opérateur la nécessité de réapprovisionner la machine en adhésifs.

## UNIVERSALITE ET EFFICACITE EN TOUTE SITUATION

Un traitement spécifique de toutes les parties en contact avec l'adhésif permet un nettoyage facile et rapide du système, lors d'utilisation de produits différents.

Des filtres "on-line", changeables rapidement, protègent le système et ses périphériques branchés à tout corps étranger et garantissent ainsi une distribution parfaite de l'adhésif.

La quantité d'adhésif distribuée peut être augmentée ou réduite en fonction de la vitesse de la ligne en ajustant automatiquement les RPM du moteur qui actionne la pompe à engrenages.

La majeure partie des éléments réchauffés sont liés à des connecteurs à déclenchement rapide pour faciliter les opérations de manutention.

Le modèle des unités est ergonomique et facilite l'accès à toutes les composantes du système.

## REALISEE CONFORMEMENT AUX NORMES INTERNATIONALES DE SECURITE

Installation électrique IP-54 est conforme à la réglementation de sécurité relative aux installations industrielles en vigueur.

Toutes les unités sont équipées d'un bouton d'alarme monté sur la machine, en conformité avec la réglementation de sécurité en vigueur.

L'alarme peut facilement faire interface avec la ligne de base.

## LES MODELES HIP-MITSU "USER FRIENDLY" (FACILES A UTILISER) : LA NOUVELLE GENERATION

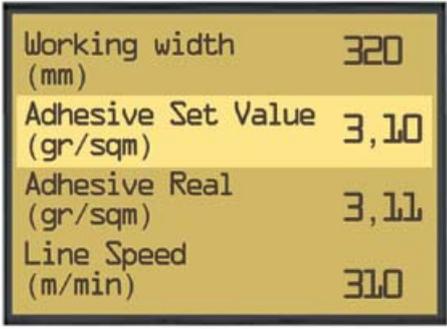
Outre les caractéristiques de la série HIP-MITSU, la nouvelle génération de systèmes d'application HIP-MITSU du type "User friendly" (faciles à utiliser) pour adhésifs "hot melt" et "hot melt" réactifs (PUR) apporte une réponse technologiquement avancée aux exigences imposées par les techniques de production modernes :

- Flexibilité, grâce à la possibilité de réaliser des petits lots

avec la même efficacité que les grandes productions.

- Aucun déchets, en garantissant le départ immédiat du procédé sans sous- ou surdosage de l'adhésif.

Le réglage immédiat et entièrement automatique de la quantité d'adhésif à affecter peut être facilement obtenu par l'introduction dans le panneau de contrôle des paramètres d'essais désirés, en garantissant de cette façon une réponse rapide aux changements fréquents de production.



|                             |      |
|-----------------------------|------|
| Working width (mm)          | 320  |
| Adhesive Set Value (gr/sqm) | 3,10 |
| Adhesive Real (gr/sqm)      | 3,11 |
| Line Speed (m/min)          | 310  |

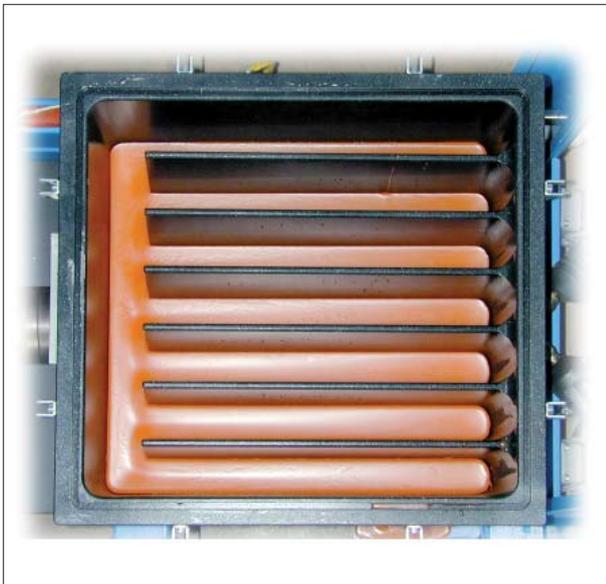
Les modèles HIP-MITSU "User Friendly" – Faciles à Utiliser (brevetés).

En introduisant dans le panneau de contrôle les paramètres d'essais désirés, il est possible d'obtenir immédiatement et automatiquement le réglage de la quantité d'adhésif à distribuer. Le changement de la valeur d'affichage peut avoir lieu aussi pendant le travail sans avoir besoin d'arrêter la ligne, éliminant ainsi complètement les temps d'attente. Le modèle des unités est ergonomique et facilite l'accès à toutes les composantes du système

On peut aussi changer les valeurs d'affichage pendant la production sans avoir besoin d'arrêter la ligne, éliminant ainsi complètement les temps d'attente.

La quantité d'adhésif distribuée peut être augmentée ou réduite en fonction de la vitesse de la ligne principale, en réglant automatiquement les RPM du moteur qui actionne la pompe à engrenages.

N'importe quel opérateur peut facilement utiliser le système, qui ajuste les paramètres de production de façon automatique et sans erreur.



Le design des unités est ergonomique et facilite l'accès à toutes les composantes du système.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

| MODELE   | HIP-MITSU 40                               | HIP-MITSU 100                                 | HIP-MITSU 140                                   | HIP-MITSU 250                                   | HIP-MITSU 500                                     |
|--|--|---|---|---|---|
| TYPE   | CUVE                                       | CUVE  | CUVE/GRILLE                                     | CUVE/GRILLE                                     | CUVE/GRILLE                                       |
| TYPE DE L'ADHESIF                              | PAINS/GRANULES                             |   |   |   |   |
| DIMENSIONS MAX. DE L'ADHESIF (en pains)        | 2 kg - 4,4 lb                              | 20 kg - 44 lb                                 | 20 kg - 44 lb                                   | 20 kg - 44 lb                                   | 20 kg - 44 lb                                     |
| CAPACITE DE LA CUVE                            | 9 lt - 2 gal                               | 45 lt - 10 gal                                | 45 lt - 10 gal                                  | 65 lt - 14.5 gal                                | 130 lt - 29 gal                                   |
| TAUX DE FONTE <sup>(1)</sup>                   | 2.5 kg/h - 5.5 lb/h                        | 14 kg/h - 31 lb/h                             | 22 kg/h - 48.5 lb/h                             | 40 kg/h - 88 lb/h                               | 80 kg/h - 176 lb/h                                |
| TAUX DE <sup>(2)</sup> POMPAGE                 | JUSQU'A 160 kg/h - 352 lb/h                |   |   |   |   |
| VOLTAGE  | 3 ph 380V~50Hz ÷ N                         |   |   |   |   |
| PUISSANCE ABSORBEE MAX. 380 VAC <sup>(3)</sup> | 4.200 W                                    | 6.500 W                                       | 10.500 W  | 10.500 W  | 21.000 W  |
| TEMPERATURES DE TRAVAIL                        | 50 ÷ 240 °C - 122 ÷ 464 °F                 |   |   |   |   |
| VISCOSITE                                      | DE 300 A 120.000                           |   |   |   |   |
| DIMENSIONS L x P x H                           | 800 x 250 x 780 mm<br>31,5 x 9,8 x 30,7 ln | 1170 x 570 x 1040 mm<br>46,1 x 22,4 x 40,9 ln | 1.170 x 570 x 1.400 mm<br>46,1 x 22,4 x 51,1 ln | 1.170 x 570 x 1.670 mm<br>46,1 x 22,4 x 65,8 ln | 1.170 x 1.060 x 1.570 mm<br>46,1 x 41,7 x 61,8 ln |
| NOMBRE DE POMPES / TUBES                       | 1x1 / 1x2                                  | 1x1 / 1x2<br>2x1 / 2x2                        | 1x1 / 1x2<br>2x1 / 2x2                          | 1x1 / 1x2<br>2x1 / 2x2                          | 2x1 / 2x2 / 3x1<br>3x2 / 4x1 / 4x2                |
| COULEUR  | RAL 5015                                   | RAL 5015                                      | RAL 5015  | RAL 5015  | RAL 5015  |

<sup>(1)</sup> Le taux de fusion (melt rate) indiqué varie en fonction du type d'adhésif utilisé et des paramètres de l'application.

<sup>(2)</sup> En fonction du type d'adhésif utilisé et de l'application.

<sup>(3)</sup> Valeur indicative en fonction de la configuration utilisée.



*add value to your production*

### HEAD OFFICE

I - 31027 SPRESIANO (TV) Italy - Via A. Volta, 1

Tel. + 39 0422 887.566 r.a. - Fax + 39 0422 887.337 - <http://www.hip-mitsu.com> e-mail: [info@hip-mitsu.com](mailto:info@hip-mitsu.com)