

# HSP 50s



## Pompe vide fût 50L pour butyle avec pompe à vis d'extrusion

Vis d'extrusion	ø25, ø35mm	Dimensions	
Débit	dépend de la matière jusqu'à 700 gr./min	Largueur	740mm
Pression de matière	bis 250bar	Profondeur	670mm
Puissance électrique	1,5 - 2,2 - 3kW	Hauteur	1'350mm
Rotation	20 - 300 min <sup>-1</sup>	Poids	ca.240kg
Régleur de température à 4 zones		Diamètre du fût	360mm
• Plateau suiveur	4,3kW	Hauteur du fût	650mm
• Pompe	800 W		
• Tuyau	150 W/m		
• Tête de dépose	200 W		
Alimentation électrique	400/230V50Hz 16A		
Pression d'air	6bar		

**Seal & Coating AG**

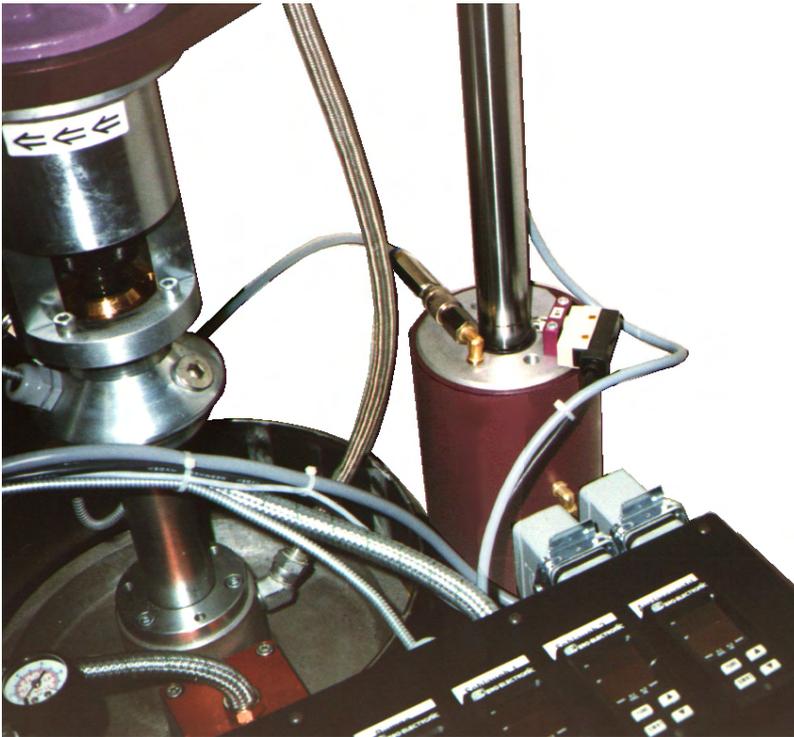


## Panneau avec les appareils de commande

- Interrupteur principal
- Voyant lumineux fût vide
- Interrupteur à manille Pompe en marche
- Poussoir pour évacuer le plateau suiveur du fût vide
- Manille vanne pneumatique pour lever et abaisser le plateau suiveur
- Régleur de température électronique



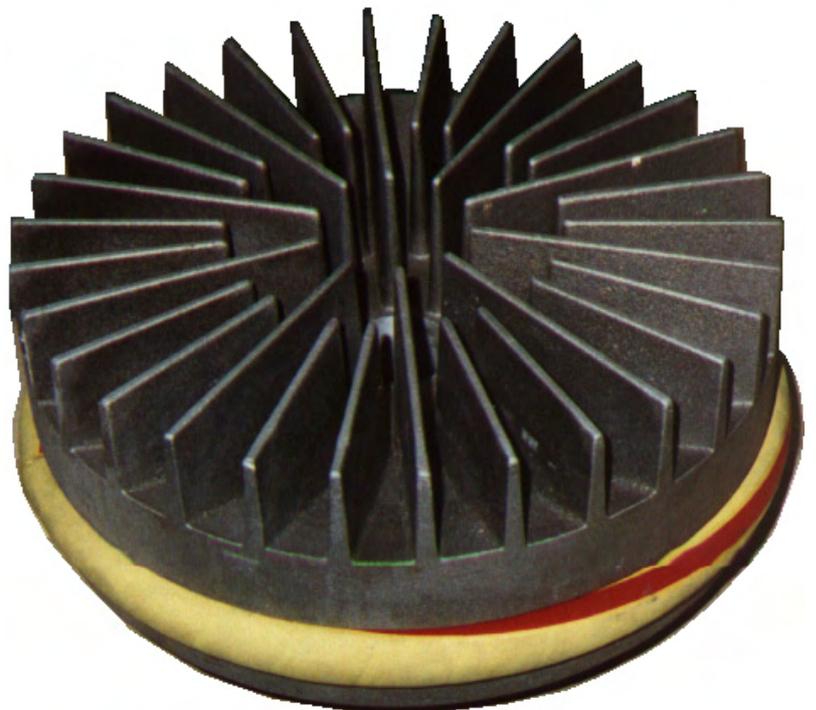
Armoire électrique



⇐ Fin de course fût vide

La première touche de la fin de course permet encore de terminer le joint en course d'application avant que la pompe s'arrête.

Vue sur le plateau suiveur avec les éléments de chauffage pour recevoir une grande surface de contact thermique avec la mastique



# Mise en service de la pompe fût vide



## Introduire le fût

1. Pour monter l'élevateur à sa position haute, poser la manille de la vanne pneumatique en position « lever».
2. Dévisser le bouchon d'aération.
3. ⇐ Aligner le fût dessous le plateau suiveur
4. Pour descendre l'élevateur, poser la manille de la vanne pneumatique en position « abaisser». Entrer soigneusement avec le plateau suiveur dans le fût. Contrôler le bon centrage du plateau suiveur pendant qu'il glisse dans le fût. Au moment où la matière échappe du raccord aération, visser le bouchon d'aération. Le fût est aéré et la pompe prête pour le travail
5. La pompe peut être démarrée au moment où toutes les zones de chauffage ont atteint leur température