

IMPIANTO DI BETONAGGIO

INERTI

Impianto di calcestruzzo Imer group

L'impianto è composto da N. 8 vasche di stoccaggio inerti, ognuna provvista della propria bocchetta comandata da pistoni pneumatici ad aria.

L'impianto di risalita inerti Cifa

Gli inerti vengono convogliati su un primo nastro che li porta ad un incrocio da dove parte il nastro trasportatore vero e proprio .

Gli inerti così vengono stoccati in un silos inerti diviso in 8/9 scomparti (uno doppio) completamente rivestiti con polizene onde evitare l'usura delle pareti del silos.

Gli inerti posso essere di 8 tipi diversi, in quanto prima di convogliare nel silos, con lo spostamento di un nasone si sceglie lo scomparto da riempire.

Il silos è provvisto di N.2 sonde di controllo umidità inerte.

SILOS

N.1 silos da 70Ton (50 mc.) 14 metri altezza/diametro mt.2,50 dotati di vibratori a aria

N.6 silos da 45Ton (32 mc.) 9,5 metri altezza/diametro mt.2,50 dotati di vibratori a aria

I silos sono tutti dotati di filtro WAM

I silos sono dotati di sonda livello min/max

BILANCE

N.2 bilancia cemento (N1 cemento grigio N.1 cemento bianco/polveri)

N.1 bilancia inerti (posta sotto il silos inerti) alimenta entrambi i mescolatori

N.1 bilancia acqua

N.1 bilancia colori

Le bilance sono provviste tutte di celle di carico

MESCOLATORI

N.1 mescolatore planetario da 2mc. dotato di sensore a microonde Hidro-mix

N.1 mescolatore planetario da 1,5mc dotato di sensore a microonde Hidro-mix

N.5 silos alimentano entrambi i mescolatori, tarmite bypass

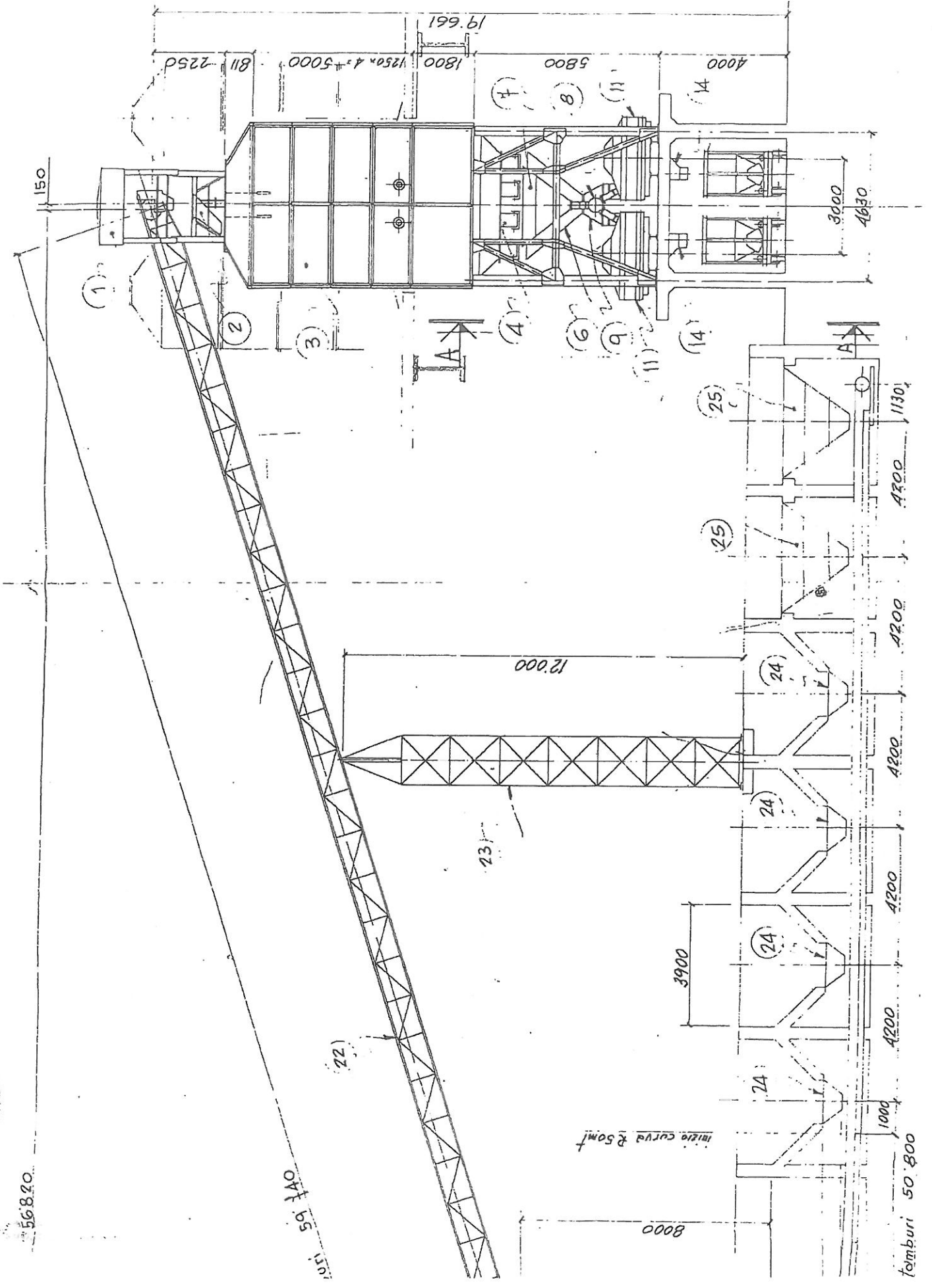
N.3 silos alimentano il mescolatore da 1,5mc.

HIDRO-MIX

Il sistema è atto al controllo totale del ciclo d'impasto in modo da fornire esattamente la corretta aggiunta d'acqua.

E' dotato di display che fornisce una serie di informazione ,oltre a un grafico per tarare in maniera ottimale le proprie ricette.

Ne sono dotati entrambi i mescolatori



56820

150 140 150 140

initial curve R 50m

tamburi 50.800

Ingresso Tambores

Ingresso Tam

21610

(20)

217

