

ColorSave 1000[®]

Dosez le mélange-maître
et contrôlez vos coûts



 **LIAD**
An AMPACET Company

Innovation
In Every Dose

Hautelement perfectionné et rentable, le doseur mono composant gravimétrique est utilisé pour le moulage à injection, l'extrusion et le moulage par soufflage

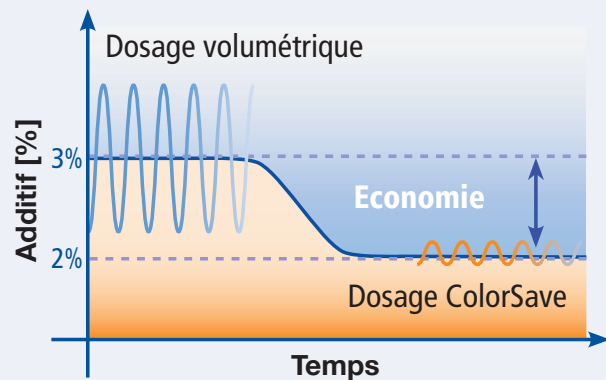
Brevetée, la ColorSave 1000 possède une trémie de pesage interne qui assure une excellente résistance aux chocs mécaniques et aux vibrations. Sa conception innovante et son algorithme assurent un dosage homogène même en cas de changements de densité de matière ou d'autres paramètres dynamiques.

Les avantages de la ColorSave 1000:

- sa précision extrême et sa répétabilité permettent un dosage précis et empêchent un surdosage des matières
- sa fonction de contrôle de perte de poids permet un ajustement optimal du point de fonctionnement
- la qualité du produit final est améliorée
- le nombre de rebuts est réduit
- son utilisation très simple avec un calibrage automatique (pas de temps de réglage) assure une efficacité maximale
- elle s'adapte à tout type de machines: presse à injecter, extrudeuse et souffleuse,

Les économies significatives comparées aux dispositifs de dosages volumétriques et aux doseurs par lot:

- jusqu'à 50% d'économie de consommation de mélange-maître/ additif comparé à un dispositif de dosage volumétrique
- jusqu'à 35% d'économie de consommation de mélange-maître/ additif comparé à un mélangeur par lot
- jusqu'à 15% d'économie de consommation de mélange-maître/ additif comparé à un doseur pondéral installé sur la goulotte d'alimentation de la machine



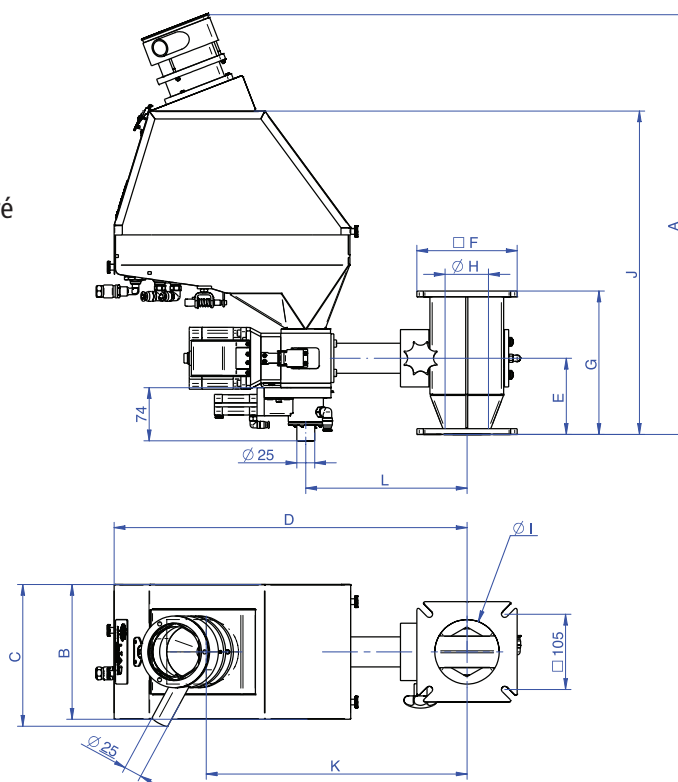
ColorSave 1000 Applications:

Application	Moulage à injection	Extrusion	Moulage par extrusion et soufflage
Principe de traitement	Traitement par lots. Dosage électronique et contrôle des doses du mélange-maître / additif	Traitement continu. Dosage électronique et contrôle du débit du mélange-maître/ additif (kg/h)	Traitement continu. Dosage électronique et contrôle du débit du mélange-maître /additif (kg/h)
Point de réglage	Réglage du pourcentage désiré du mélange-maître / additif et du poids de la moulée	Réglage du débit désiré du mélange-maître/ additif (kg/h) ou pourcentage désiré du débit de l'extrudeuse	Réglage du pourcentage désiré du mélange-maître/ additif et du poids du produit
Signal d'entrée	Entrée par contact sec pour la synchronisation avec un cycle de plastification (et avec un cycle d'injection en option)	Entrée par contact sec pour la synchronisation avec l'extrudeuse (marche ou Arrêt) et entrée analogique 0-10v ou tachymètre digital 24 v	Entrée par contact sec pour la synchronisation avec l'extrudeuse (marche ou arrêt) et entrée par contact sec pour la synchronisation de la souffleuse en cycle soufflage
Enregistrement de données	Nombre de cycles d'injection et poids du mélange-maître / additif cumulé ainsi que le pourcentage moyen	Données cumulées (mélange-maître/ additif et total consommé en kg)	Mélange-maître/ additif total cumulé consommé en kg et nombre de cycles
Communication	TCP/IP	TCP/IP en option	TCP/IP

Les caractéristiques de la ColorSave 1000:

- enregistre jusqu'à 500 programmes; temps de mise en route raccourci
- remplacement facile de la vis de dosage
- maintenance et nettoyage facile lors du changement de couleurs et de matières
- Option Chargeur automatique Venturi intégré pour le colorant
- enregistrement de données en temps réel et gestion de la consommation de matière via un logiciel de contrôle

Wym (mm)	Vol. 3 Lt	Vol. 5 Lt	Vol. 10 Lt
A	586	636	665
B	186	210	250
C	277	290	340
D	490	490	500
E	105	105	95
F	140	140	210
G	200	200	200
H (min-max)	45-65	45-65	70-128
I	90	90	90
J	450	500	530
K	360	380	446
L	225	225	247



Les spécificités de la ColorSave 1000:

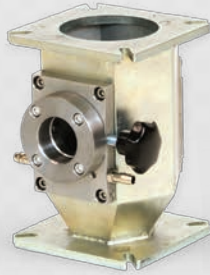
Caractéristique	Spécificité
Trémie	3/5/10 Litres
Taux incitatif	0.2-100 kg/h (En mode volumétrique 0.02-200 kg/h)
Moteur	Moteur pas à pas puissant
Affichage	Ecran tactile 4.3" en couleur
Signaux d'entrée - Moulage par injection	Contact sec pour synchronisation avec le cycle de plastification, contact sec en option pour synchronisation avec le cycle d'injection
Signaux d'entrée - Extrusion	Contact sec pour synchronisation avec l'extrudeuse (marche/arrêt), synchronisation par entrée analogique 0-10V ou tachymètre numérique 24V
Signaux d'entrée - Moulage par soufflage	Contact sec pour synchronisation avec l'extrudeuse en marche/arrêt, contact sec pour synchronisation avec le cycle du moule
Recettes	500
Communication: Modbus TCP/IP	Inclus dans les applications de moulage par injection et par soufflage, en option dans les applications d'extrusion
Cellule de charge	15 kg maximum, température compensée
Chargeur	Chargeur automatique Venturi
Montage et alimentation	Via une bride de montage directement sur la goulotte d'alimentation machine
Signal de sortie	Contact sec normalement ouvert, 24V/30mA maximum. Activé en cas de: échec de remplissage, matière non injectée ou surdosage
Poids	16 kg (Doseur) / 5 kg (Pupitre)
Puissance	100-240v, 200W, 50/60hz

Bride

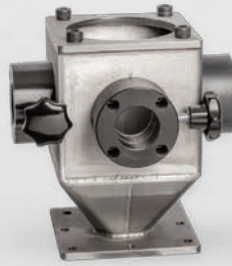
La **ColorSave 1000** inclut une bride de moulage hexagonale standard. Egalement disponible sur demande:



Bride hexagonale



Bride à refroidissement



Bride 3 entrées



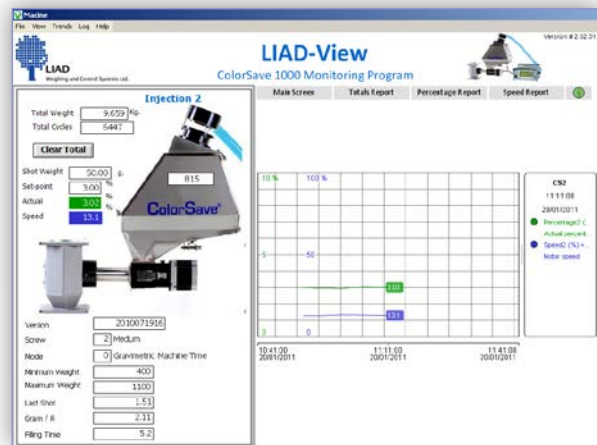
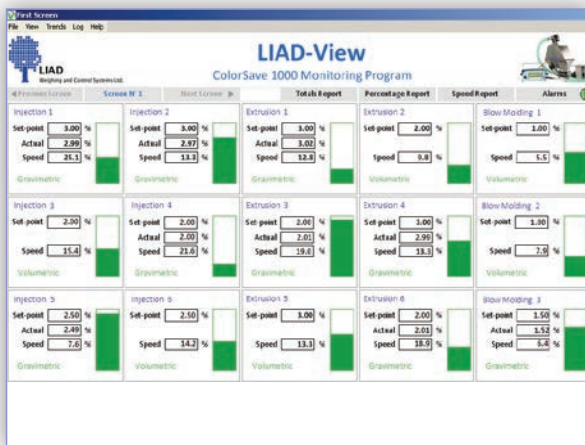
Bride ronde

Le programme LIAD-View

Un programme de contrôle pour la gamme de chargeurs de la ColorSave 1000.

Vous pouvez utiliser le programme LIAD-View pour:

- voir en un seul écran les étapes de travail de tous les doseurs de la ColorSave
- voir les courbes historiques de chaque doseur, y compris le pourcentage actuel et la vitesse du moteur
- voir les paramètres de chaque doseur, comme le poids total, le poids injectable, etc.
- actualiser les paramètres directement sur les doseurs
- générer des rapports historiques, comme le poids total, le pourcentage actuel, etc.



Tel: +972-4-9028800 • Fax: +972-4-9028818 • e-mail: prod@liad.co.il
POB 10, Sky St., Misgav Industrial Park 2017400 Israel

www.liad.co.il

