

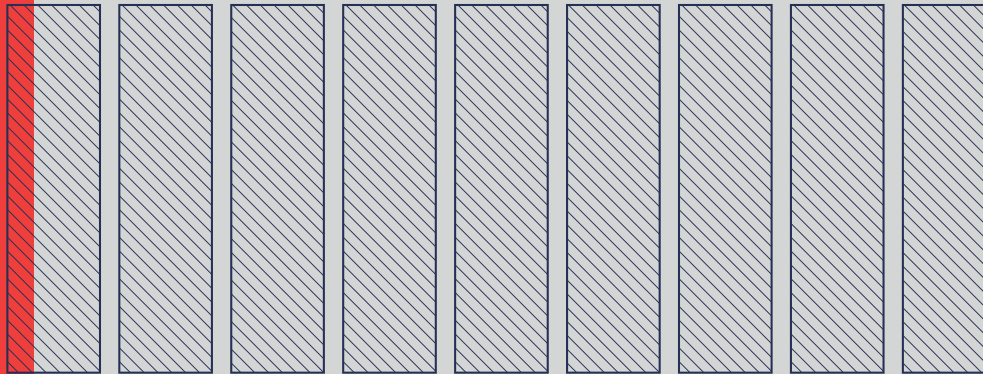


我们提供两种高效的热熔胶固化系统，它们均采用间接冷却法，整个生产过程完全干燥，从而解决了使用水下切粒带来的诸多问题。

ipco.com

DRY—PASTILLATION— —FOR—HOT— —MELT—ADHESIVES

应用于热熔胶的干式造粒



英彼克传动系统(上海)有限公司
上海市莘庄工业区银都路 4555 号 5 号楼

——以环保方式生产 大小均匀的颗粒

近年来，生产和加工热熔胶已成为稳定增长的一大重要市场，我们可以提供高效的固化系统。加工过程基于间接冷却技术，整个生产过程完全干燥，解决了水下切粒带来的诸多问题。

我们的 Rotoform® 造粒系统可以生产大小一致、直径为 2-30 mm 的半圆形颗粒。全球范围内有 150 多家热熔胶工厂正在使用 IPCO 的 Rotoform 造粒机。

该系统的一些优势如下：

- 产品与冷却水不接触，因此无需干燥。
- 维修需求较低。
- 在液状时尺寸变小。
- 自由流动的最终产品。
- 清洁的生产环境。
- 最终产品尺寸均匀一致。
- 高堆密度和良好的包装性能。
- 生产过程和最终产品无粉尘。
- 适用生产种类广泛的热熔胶产品。



全世界很多热熔胶固化工厂正在使用 IPCO Rotoform 造粒机



基于 Rotoform 造粒技术的完整热熔胶固化系统

我们提供整套熔融固化系统，覆盖从前期系统设计、固化到颗粒包装方案的整个工艺流程。这些设备具有高度的灵活性，可以简单快速地在不同种类的热熔胶生产之间切换。

该工艺可以环保地生产大小均匀的颗粒。整个生产系统完全干燥，不会产生水下造粒遇到的诸多问题，最终产品处于冷却、凝固状态（无粘性），确保实现了干净易包装。

您可以使用我们生产力促进中心的试验装置对您的产品进行测试，我们将会运用我们丰富的经验，确保您所定制的 IPCO 热熔固化系统满足您所有的特定要求。

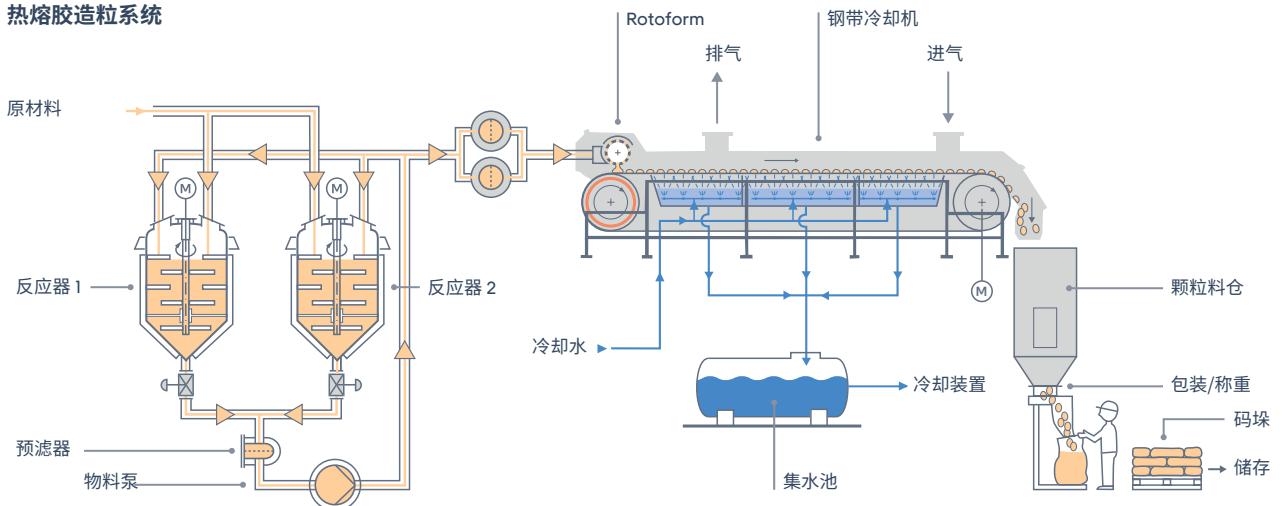
该工艺的其他主要优势包括：

- 高质量的颗粒产品，直径可在 2-30mm 范围内调节
- 高堆密度
- 极低的粉尘排放
- 极低的烟气/气体排放
- 极低的能量损耗

典型的热熔胶（HMA）固化系统

这些系统可以根据我们客户的需求进行更改，通常情况下热熔胶固化系统包括原料蜡重融装置、一对混合反应设备，装配有 Rotoform 造粒机头（或造条成形机头和切条设备）、钢带冷却机以及下游的包装和称重设备。

热熔胶造粒系统





通常情况下，在进入固化设备之前，树脂、预融蜡和聚合物会在混合反应器内进行混合。当一批产品准备妥当之后，已经混合好的产品会输送至 Rotoform 造粒机上，用于连续造粒。

系统的上游部分保证所有的热熔材料可以在要求的温度下融化混合。

其零部件包括：

- 带有夹套的不锈钢容器，容器通过底部热油加热。
- 同轴混合器（变速）
- 真空泵系统（用于蒸发熔化物内的气泡）
- 粉尘/烟气回收系统
- 泵、水管、温控阀和探测器
- 电脑控制

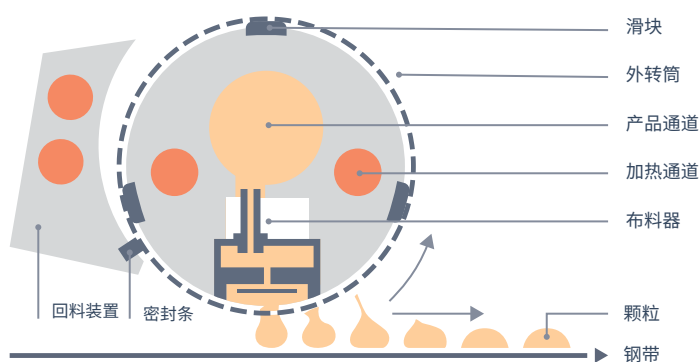
之后热熔体通过夹套管和过滤器流入 Rotoform 造粒系统。

Rotoform - 热熔胶固化的理想方案

Rotoform 造粒机按照预设的液滴大小将热熔胶滴落在连续运行的钢带上。液滴在钢带上传送的同时，产品的热量会通过钢带传递到钢带下部的冷却水中，液滴会随之固化成尺寸一致的颗粒物。

冷却水和产品不会直接接触，避免了造成交叉污染。之后，水会回收进行重新冷却，可无限循环使用。除此之外，颗粒的热量也会通过上方的空气进行冷却。

Rotoform 系统



典型系统参数

进料温度	高达 250 °C
排气温度	25 - 40 °C
粘度	1 000 - 40 000 mPa s
颗粒大小	2 - 30 mm
冷却水温度	15 °C
造粒能力	3 000 kg/h

钢带冷却机的进料端涂覆有脱膜剂，此外在下料端采用了震动刮刀，可以保证干净完整地移除产品。固化后的颗粒收集在料仓中，做好包装和称重的准备。

该工艺的主要优势包括：

- 生产大小一致的半圆形颗粒，产品粉尘含量低。
- 准确控制颗粒物的大小和外型，不同尺寸产品间生产切换简单。
- 可轻易处理品种广泛的热熔胶产品。
- Rotoform 造粒机易于清洁，可迅速切换为不同产品。
- 一台设备可生产不同大小的产品。