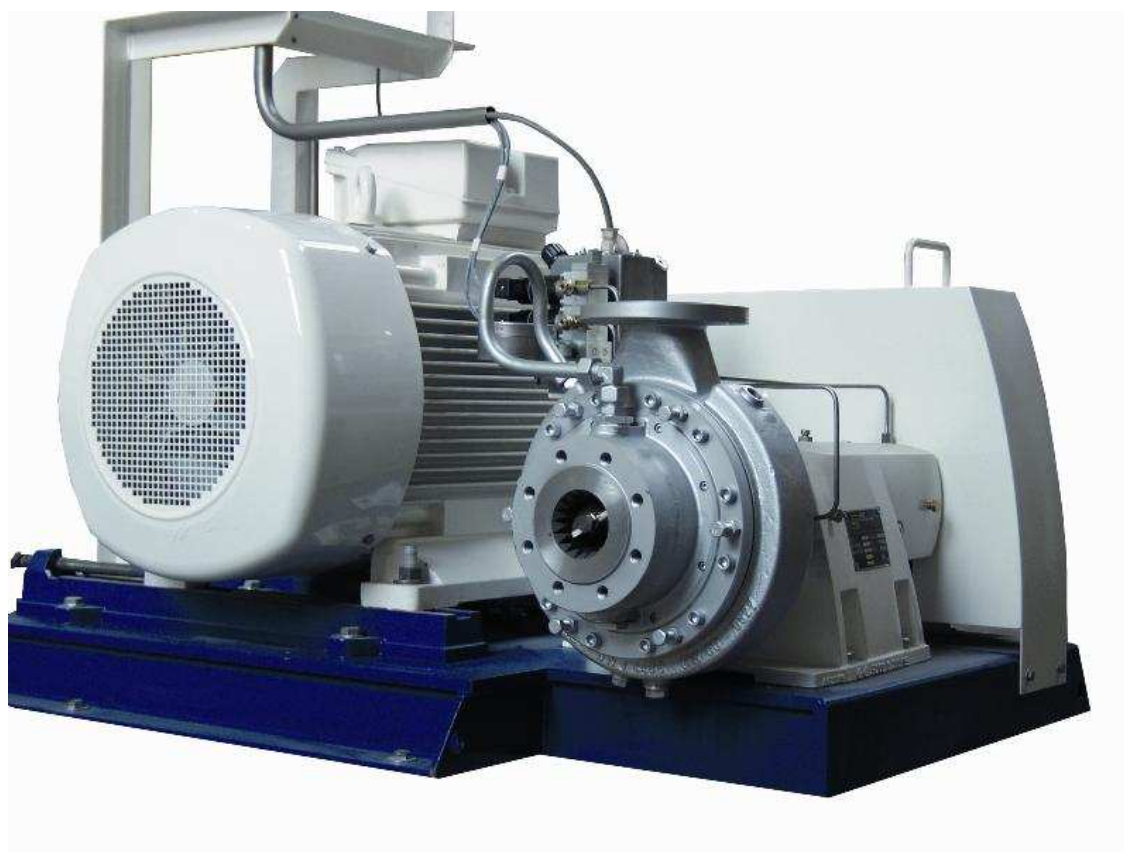


技术规格

SUPRATON™ 改性沥青胶体磨

型号：SUPRATON 349-5.0.3

产量：8 吨/ 小时





内容:

1. 技术规格

1. 技术规格

功能

用于 SBS/APP 等改性沥青的研磨均化

进料:	预混聚酯物/沥青
- 流量:	10T/H(3~ 6%SBS)
- 密度:	1.1g/cm ²
- 粘度:	最大 25,000mpa s(cp)
- 温度:	190℃

固体	SBS-聚合物
- 粒径	
磨进口	最大 3~5mm
磨出口	小于 0.2mm
- 固体成分	最大 20%

工作条件

入口压力:	经过泵后最小为 0.3 bar
排出扬程:	10 m L.C.
工作压力:	最大 5 bar
工作温度:	最大 210℃
工作时加热套温度:	最大 240℃

1. 1 SUPRATON™ 改性沥青胶体磨, 型号 349 -5.0.3

磨头及磨体总成

- 圆锥研磨部件 (PMB 专用设计)
- 3 步剪切研磨均化, 逐级研磨
- 材质 1.2288 和 1.4112 硬质碳合金

- 磨体内圈, 材质 1.4408(316SS,)
- 定子材质, 材质 1.2288
- 入口法兰连接 DN65/5"PN16 DIN 2633
- 出口法兰连接 DN50/4"PN16 DIN2633
- 带有溢流装置的堵头 G3/4 DIN/ISO228



- 配有加热磨体的加热套
- 热媒连接法兰 进/出口 DN40 PN 16 DIN2633

轴承总成

- 材质 GG 25
- 完整喷漆
- RAL 5010 蓝色
- 液压轴向移动 0~3mm

轴密封总成

- 填料密封，无冷却
- KEVLARPACK 材质
- FKM 耐高温油封

轴向间隙调节液压总成

- 间隙—关闭— (0.5mm) 工作位置
- 间隙—打开— (2.0mm) 启动/脱机位置
- 油压 最大 80 bar
- 油量 0.9Ltr
- 油泵 0.18kw ,400V AC ,50Hz ,3 相 , IP 55
- 两组综合三位阀 230 AC
- 包括管线连接安装完整

底座及驱动单元

- 4800 转/分 RMP SUPRATON 机器
- V 形皮带驱动 XPB7
- 皮带轮材质, St 37
- 从动轮材质, St 37
- 底座, St 37, (胶体磨和电机)
- 喷漆颜色 RAL 5010 蓝色

1. 2 电机 (不包括控制器)

- 底座安装
- 额定功率 75KW
- 转速 3000 转/分
- 电压 400V , 50Hz, 3 相
- 电机 B3



- 保护等级 IP 55
- 启动方式 Y/△

1. 3 液压电气控制设备

- 启动/停止定位装置
- 电气控制设备 600x600mm 终端接线及功能测试
- 双重按钮包括（启动/停止），信号灯，位于 SUPRATON 设备上。
- 装配于用户自备电气控制柜，电缆用户自备

1. 4 资料文件（英文版）

SUPRATON 胶体磨技术资料 (根据 EC 机器方针 98/37EC)	1 份 1 张光碟
<ul style="list-style-type: none">- 操作设计及原理- 装配，操作和维护手册,包括以下内容:<ul style="list-style-type: none">● 胶体磨概述，技术数据● 安全建议,● 启动，操作，停机● 故障排除- 装配图及部件清单- 部件图纸及部件清单	
工厂测试记录	1 份
<ul style="list-style-type: none">- 运行测试	
根据 EC 标准 EN 10 204- 2.1 的认证证书	1 份
电气设备的技术文件	1 份
<ul style="list-style-type: none">- 电路图纸- 连接图纸- 设备文件	

1. 5 客户重要信息

SUPRATON 549-5.03 型胶体磨具有专利技术的锥体结构，专门用于研磨生产聚合物和改性沥青。该磨通过以下三个步骤实现研磨。

- 吸入
- 剪切/研磨
- 均化



可一次过磨完成

通过液压轴向移动设定“打开/闭合”工作间隙，从而确保胶体磨无故障启动，降低扭矩，避免启动时的瞬间高电流，同时降低了输入功率，节约成本。

可选择通过电气控制液压轴向移动实现胶体磨工作间隙无级调节。这特别适用于“较硬-难以研磨”的聚合物，或基于调节磨间隙而确定循环时间的情况，是一个理想的补充。

BWS 公司在全球拥有众多客户，特殊情况下我们还可提供 24 小时备件服务。