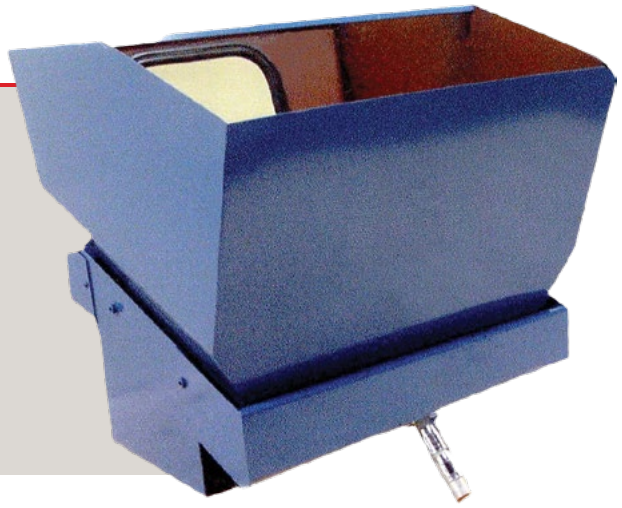
蜡 输 送 系 统

蜡输送系统

shellomatic.com | SHELL-O-MATIC | +1.514.323.0868

通过自动化提高生产率
化蜡机

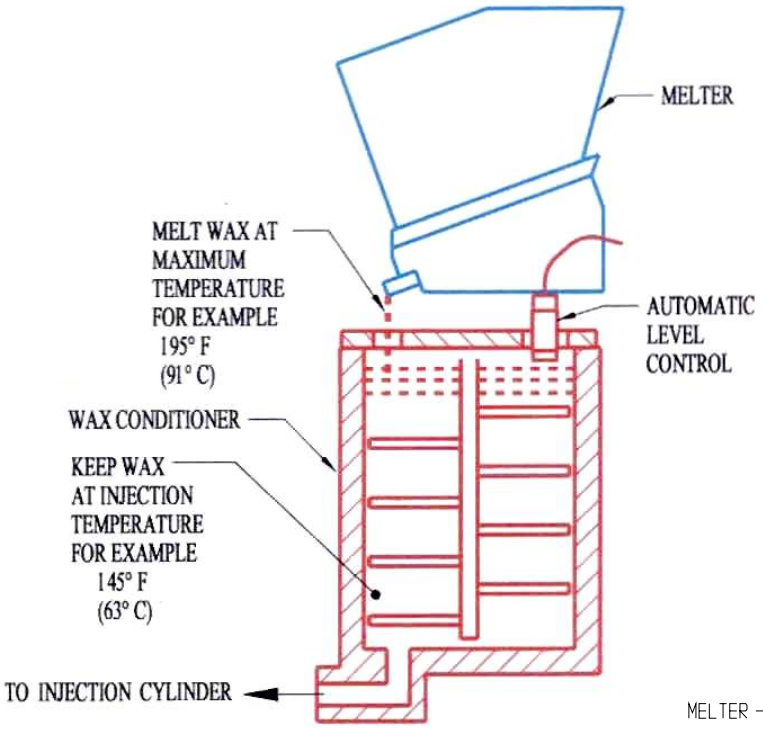


SHELL-O-MATIC 化蜡生产线是用于融化蜡片、蜡粒、蜡块、蜡板及废弃的蜡模。

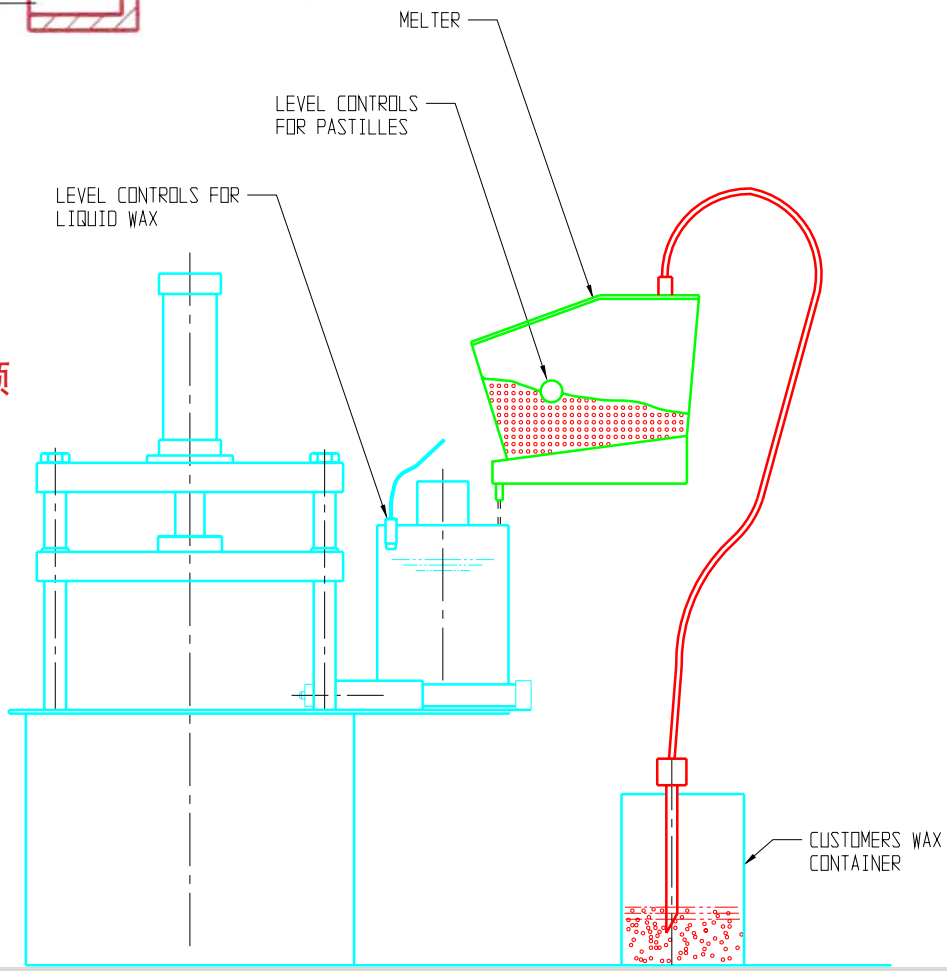
熔化温度可调，并且温度相对较高以获得较好的生产率。共有4个型号，化蜡能力从7公斤/小时（15磅/小时）至46公斤/小时（100磅/小时）不等。

尺寸	200°F (93°C) 温度下的化蜡能力
1 号-小型化蜡机	15 lbs/hr (7 kg/小时)
2 号-标准化蜡机	30 lbs/hr (14 kg/小时)
3 号-大型化蜡机	60 lbs/hr (28 kg/小时)
4 号-超大型化蜡机	100 lbs/hr (46 kg/小时)

化蜡机和储蜡桶



化蜡机配有用于颗粒蜡的加料器



通过自动化提高生产率
蜡输送系统

可以为客户提供由化蜡机和储蜡桶组成的蜡输送系统。

储蜡桶工作温度区间是专门设计的，可以避免蜡料中产生气泡。储蜡桶从化蜡机接收温度较高的蜡，然后逐渐将蜡冷却到注射温度。先进的冷却工艺是避免蜡料分层的关键。

储蜡桶中的蜡料液位是实时监控的，以保证有足够充足的蜡料用于客户的注射系统：

- 避免在蜡中形成气泡
- 分阶段冷却，以避免蜡料成分分离
- 液位传感器，以确保系统一直准备给注射系统加蜡

融化

化蜡机通过液位控制按要求熔化蜡片，蜡板或废蜡模。

在 93°C下单个化蜡机融化速度约为14公斤/小时。

双化蜡机将倍增这一速度。 实际的化蜡速度取决于蜡。

储蜡桶

蜡料以液态加入可以防止出现气泡。全扫描式搅拌器在精确的温度控制下产生均匀的蜡，用于注射。

冷却

对于蜡模相对厚大的部分，需要的注射温度相对较低，以避免收缩和凹陷问题，并能够加快注射循环时间。

冷却（连续）

根据装置的尺寸和蜡的产生量，可大大降低蜡温。

低温注射工艺完全优于坯料挤出工艺，低温注射可连续不间断的操作，去除了昂贵的坯料处理过程

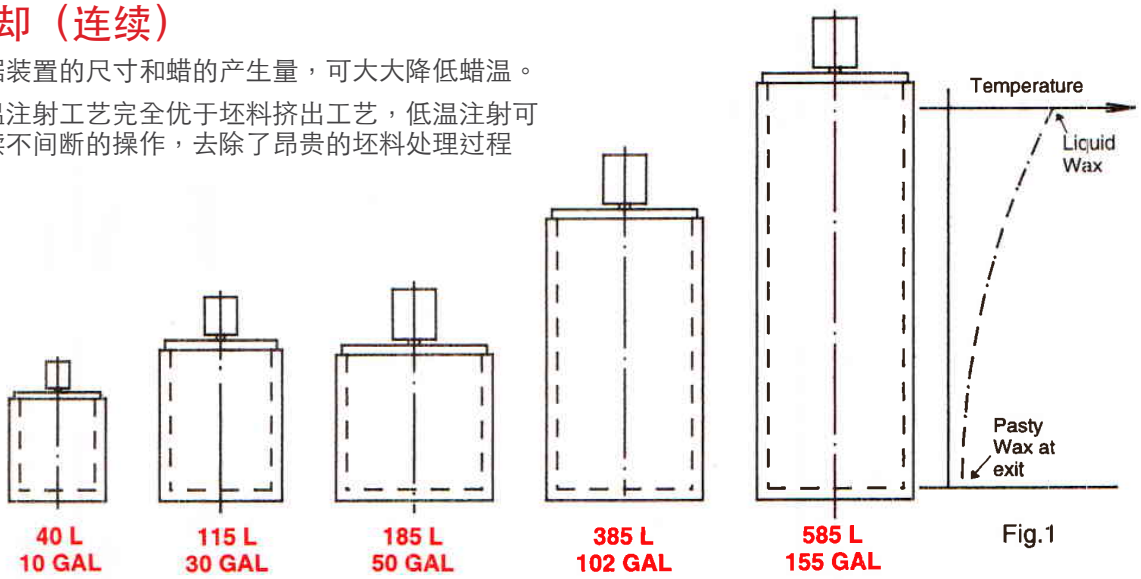


Fig.1

一些专门设计的型号能生产非常粘稠的蜡。 从其顶部向下移动时，蜡会通过多个加热/冷却区域，从而逐渐降低其温度，参见图1中的温度曲线。

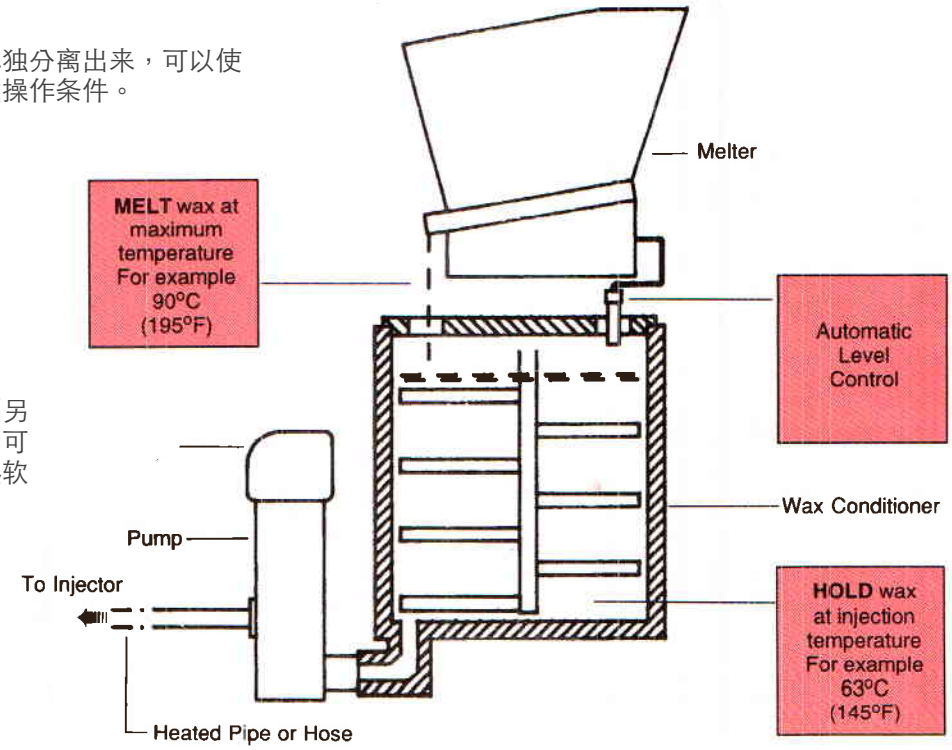
特殊搅拌器，速度慢，扭矩高，确保生产均匀的糊状蜡。

SHELL-O-MATIC 有5种尺寸的全范围设计

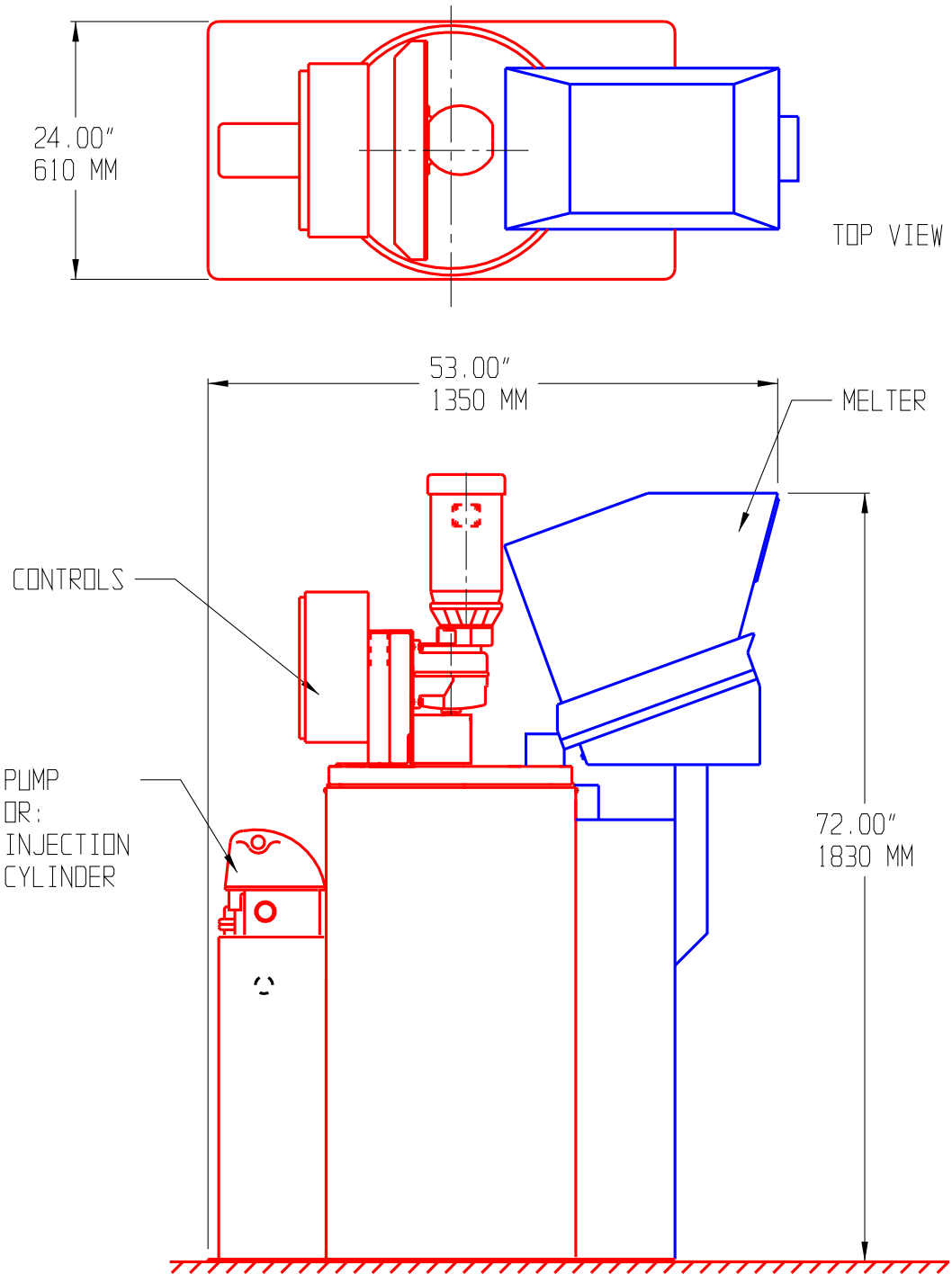
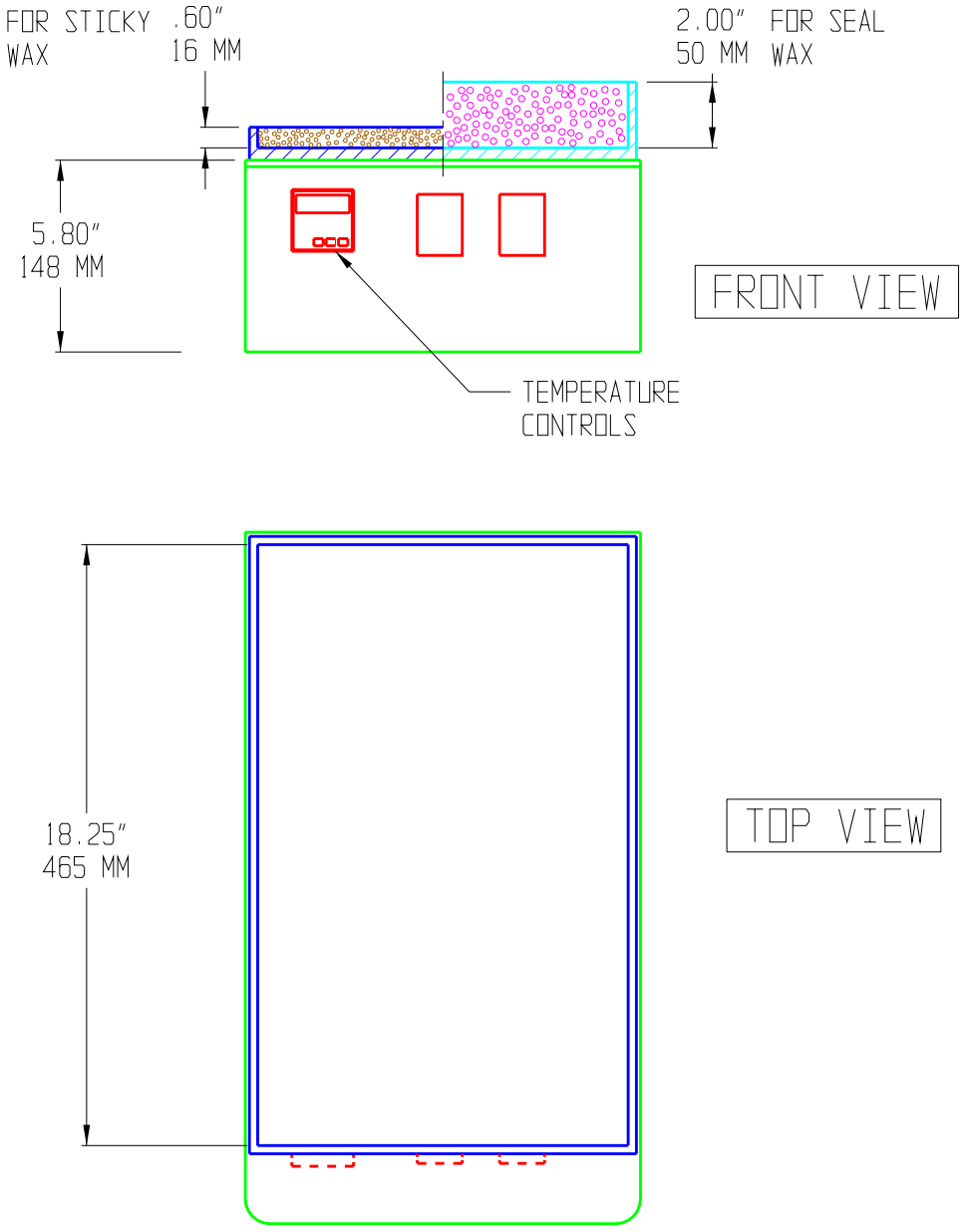
将化蜡机从设备上单独分离出来，可以使用户获得一致的优质操作条件。

转移

将处理好的蜡转移到另一个或多个压蜡机，可以使用加热泵，加热软管或者固定管路。



储蜡桶/冷却器 185L，带化蜡机



蜡桶 – 桌面式
» 用于粘蜡
» 用于密封蜡