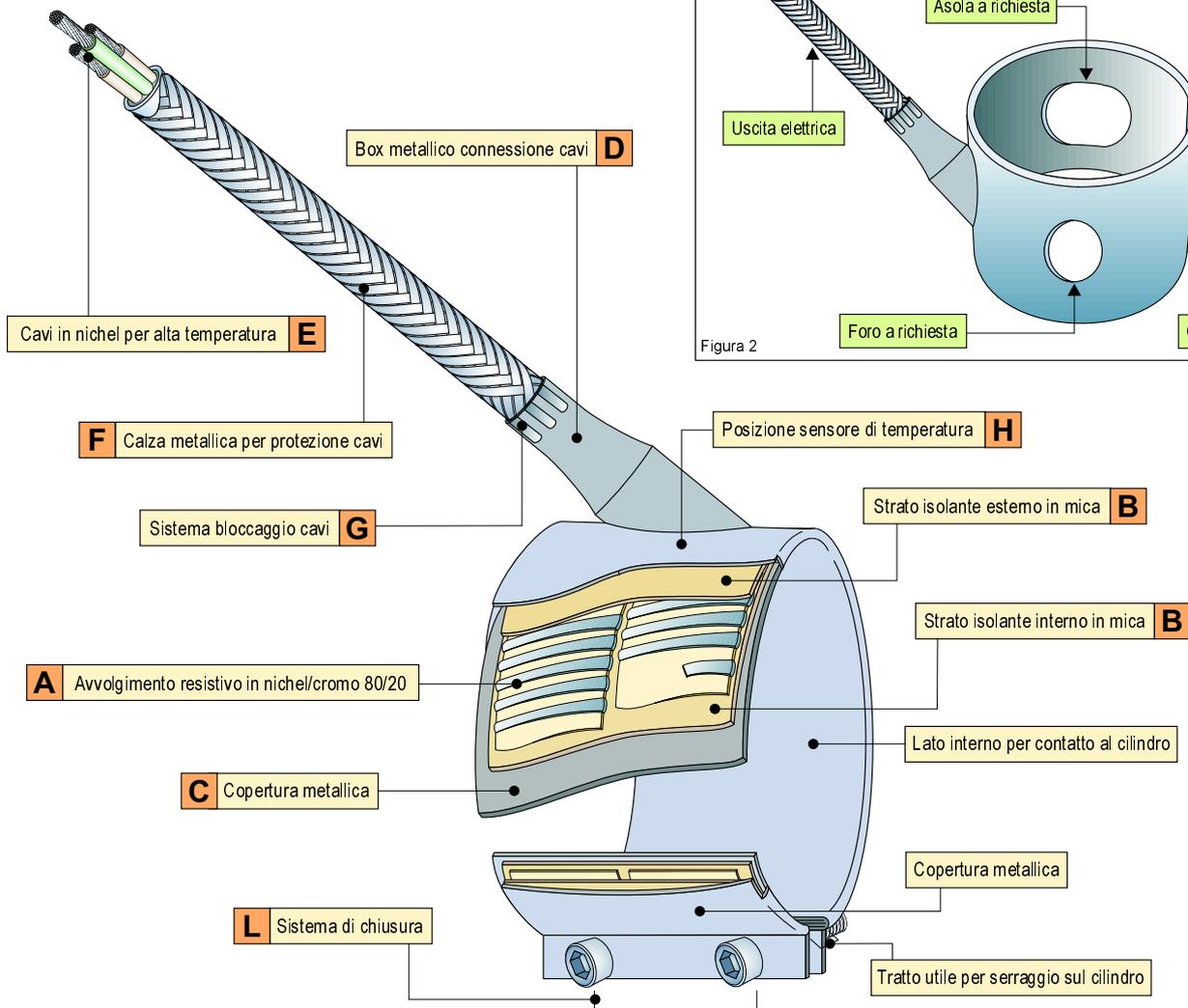


### SEZIONE RISCALDATORE PER UGELLO CON ISOLAMENTO IN MICA CONTINUA



### RISCALDATORE CON FORI E ASOLE

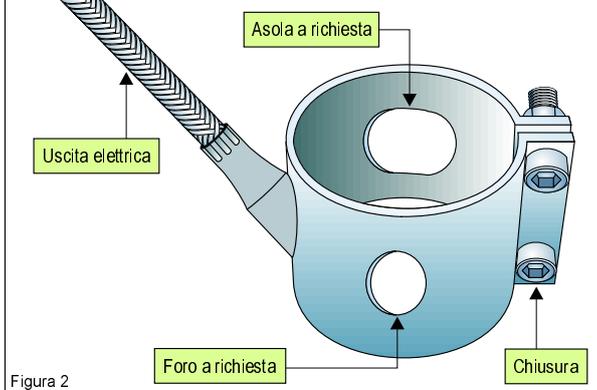


Figura 2

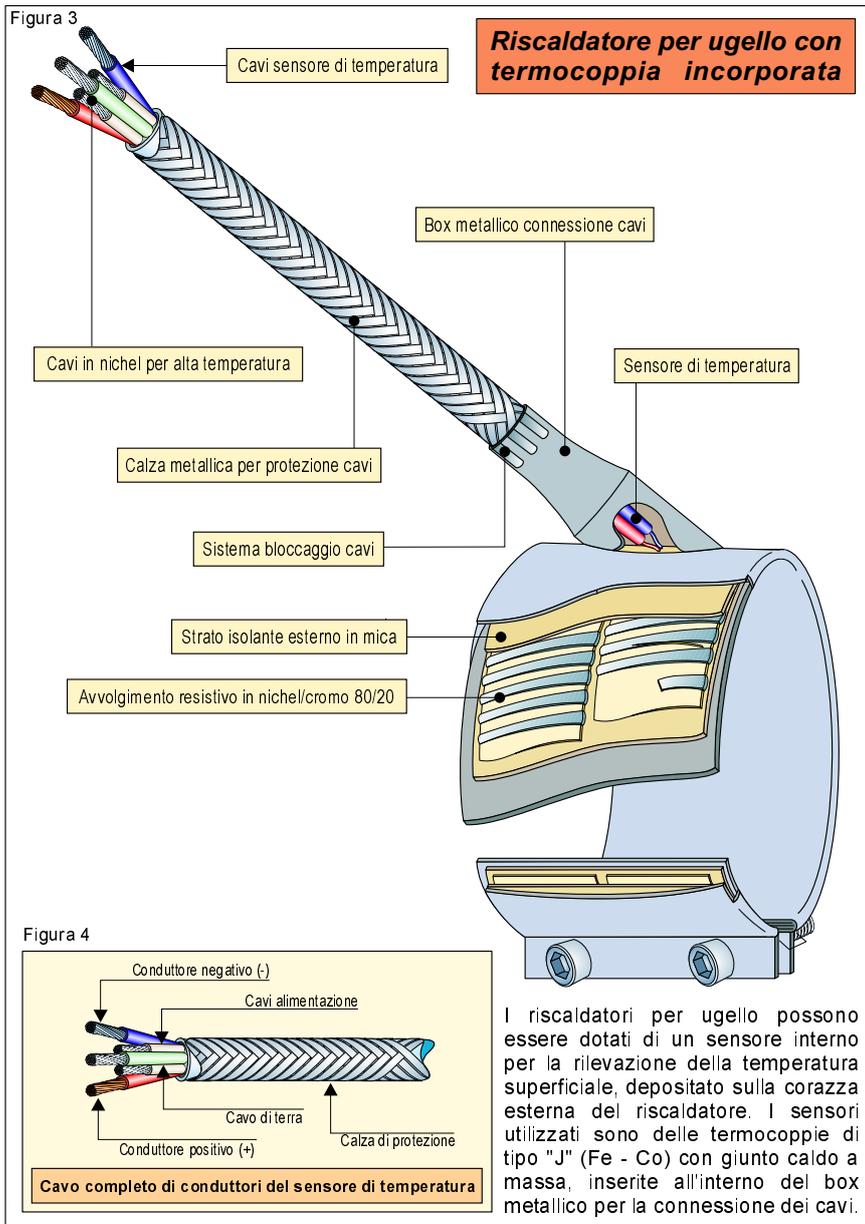
Figura 1

### INFORMAZIONI COSTRUTTIVE

- A** Avvolgimento resistivo con piattina nichel/cromo 80/20 a sezione maggiorata per garantire un' adeguata densità specifica ( $W/cm^2$ )
- B** Strato isolante in mica continua ad elevato spessore (a richiesta doppio strato), a garanzia di un eccellente isolamento elettrico
- C** Copertura metallica in acciaio elettrozincato opportunamente sabbiata (a tutela di una perfetta omogeneità della temperatura) a completa tenuta stagna
- D** Box metallico a tenuta stagna a protezione della connessione elettrica tra i cavi di alimentazione e il circuito resistivo interno
- E** Cavi in trefolo nichel per alta temperatura, con isolamento in Fibra-Vetro-Teflon (2+1 poli nella versione standard)
- F** Calza di protezione contro tagli, torsioni e strappi, in treccia di rame stagnato (o inox), saldamente ancorata al box metallico
- G** Sistema di bloccaggio cavi di alimentazione, tramite crimpatura meccanica di serraggio della guaina di protezione
- H** Sensore di temperatura (Termocoppia "J" Fe-Co) posizionato internamente al di sotto della connessione elettrica
- L** Sistema di chiusura con viti a testa esagonale cava (in ferro o in acciaio inox), per un perfetto serraggio sul corpo del cilindro.

### IMPIEGHI E VANTAGGI

I riscaldatori a fascia per ugello con isolamento in mica trovano il loro naturale impiego nel riscaldamento degli ugelli sulle macchine per la lavorazione delle materie plastiche con temperature di esercizio non superiori ai 300 °C. Essi, per via del loro eccellente scambio termico (dato dallo spessore ridotto) e della loro uniformità di riscaldamento, sono particolarmente utili nel loro campo di impiego in quanto garantiscono una omogenea temperatura e tempi brevi di riscaldamento, oltre che una elevata affidabilità in caso di fuoriuscita di materiale fuso (grazie alla particolare costruzione esterna a tenuta stagna). La loro semplicità di installazione (una volta verificato che la superficie interna del riscaldatore sia perfettamente aderente) è garantita dalle viti a testa esagonale cava (a corredo), le quali, una volta serrate garantiscono una perfetta aderenza e stabilità del riscaldatore sul cilindro ospite (NOTA: dopo il primo ciclo di riscaldamento si consiglia di serrare ulteriormente le viti di fissaggio per compensare eventuali dilatazioni termiche). Tra gli innumerevoli vantaggi derivati dall'uso di questi riscaldatori sono sicuramente da annoverare: Dimensioni compatte, Elevata potenza, Uniformità di temperatura, Rapidità di riscaldamento, Tenuta stagna contro le infiltrazioni esterne, Sensore di temperatura incorporato (nella versione dedicata, Connessione elettrica particolarmente resistente).



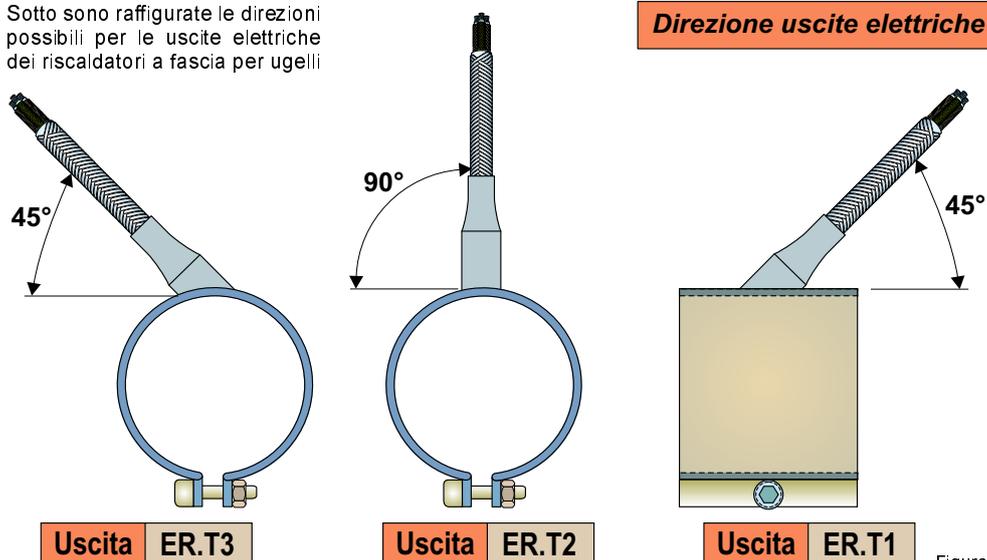
I riscaldatori per ugello possono essere realizzati a partire dal diametro di mm.25, mentre la loro altezza minima può essere di mm.20

Le loro dimensioni massime si attestano a mm.100, per il diametro, mentre per l'altezza non superano mm.60 anche se la tendenza è comunque quella di restare nettamente all'interno di dette dimensioni massime, in quanto questo garantisce delle prestazioni più efficaci. Nella tabella sotto sono indicate solo alcune delle dimensioni possibili più comunemente usate.

	Altezza		Altezza		Altezza
25	20	50	20	65	20
	25		25		25
	30		30		30
30	20	55	35	70	35
	25		40		40
	30		45		45
	35		50		50
	40		55		55
35	20	60	20	75	60
	25		25		20
	30		30		25
	35		35		30
	40		40		35
40	45	65	45	80	40
	20		50		45
	25		55		50
	30		60		55
	35		20		60
45	40	70	25	85	20
	45		30		25
	20		35		30
	25		40		35
	30		42		40
45	35	75	45	90	45
	40		50		50
	45		55		55
	50		60		60

Sotto sono raffigurate le direzioni possibili per le uscite elettriche dei riscaldatori a fascia per ugelli

### Direzione uscite elettriche



### Potenza e Voltaggio

I riscaldatori per ugello con isolamento in mica sono normalmente costruiti con potenza specifica di 5,0 W/cm<sup>2</sup>, anche se è possibile (previa verifica dell'effettiva fattibilità) realizzare riscaldatori con densità superficiale compresa tra 0,1 e 5,0 W/cm<sup>2</sup>.

Per quanto riguarda la tensione di alimentazione i riscaldatori per ugello vengono tipicamente realizzati con tensione 230V ma è possibile realizzare qualsiasi tipo di tensione monofase (anche qui previa verifica sulla loro effettiva fattibilità).

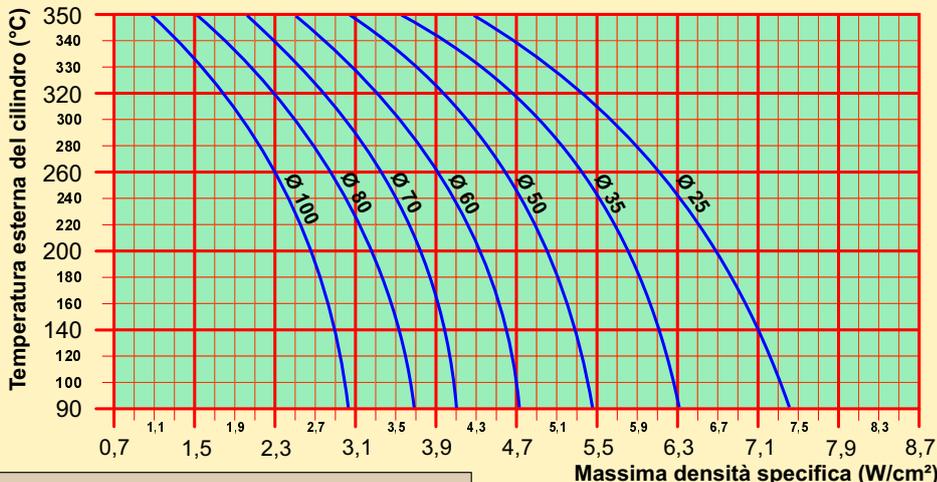
Figura 5



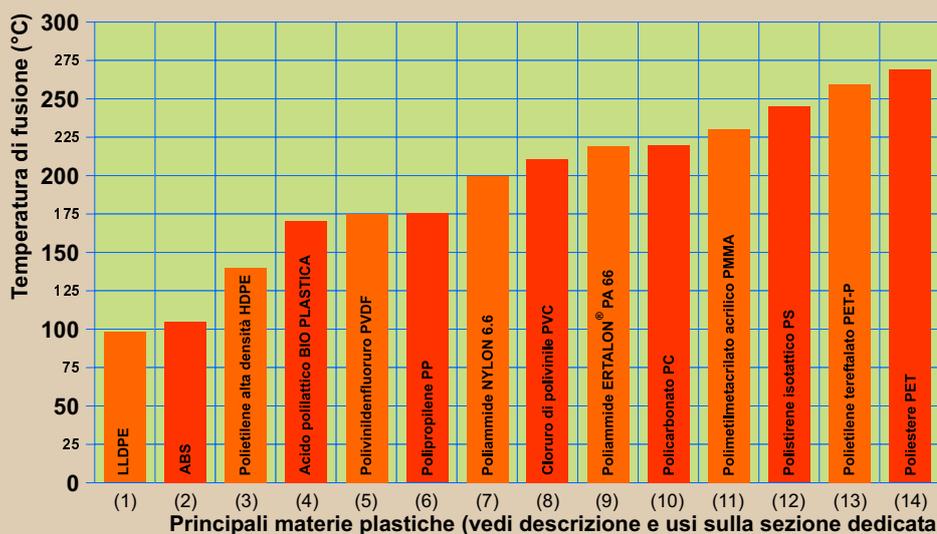
## MASSIMA DENSITA' SUPERFICIALE (RAPPORTO TEMPERATURA / DIAMETRO)

Nel grafico a lato viene indicata la massima densità superficiale ( $W/cm^2$ ) ammissibile in relazione al diametro del riscaldatore e alla temperatura di esercizio dello stesso. In base al tipo di applicazione (es. su applicazione con temperature e cicli di lavoro particolarmente intensi) si dovrà scegliere di declassare la densità superficiale del riscaldatore in modo da non pregiudicare la sua efficienza e la sua durata nel tempo.

N.B. Su tutti i riscaldatori protetti da involucro e/o materassino coibente la densità superficiale dovrà essere ridotta di almeno  $1,00 W/cm^2$

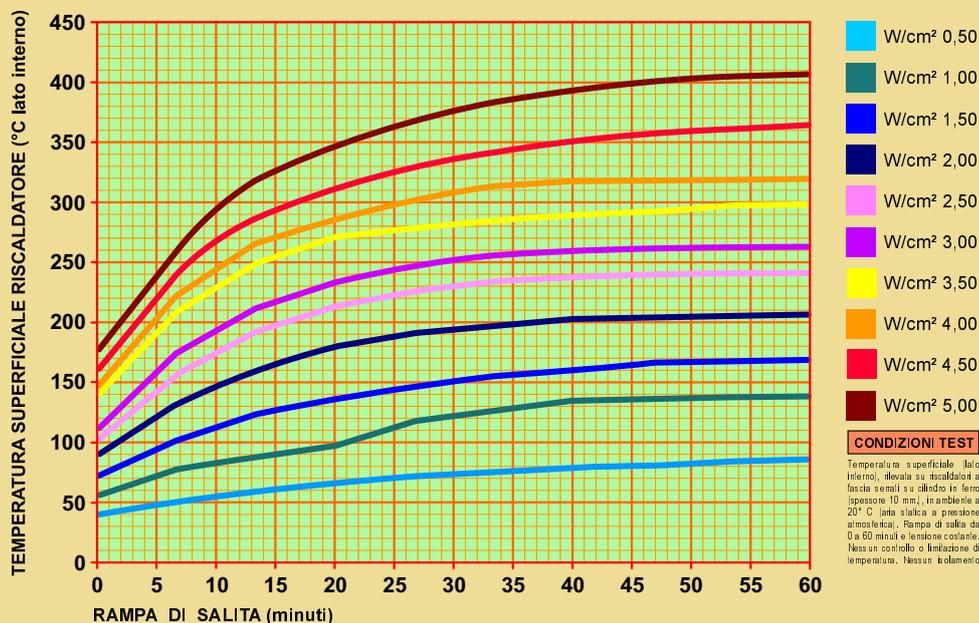


## TEMPERATURA DI FUSIONE DELLE MAGGIORI MATERIE PLASTICHE



Principali materie plastiche (vedi descrizione e usi sulla sezione dedicata)

## TEMPERATURA SUPERFICIALE IN RAPPORTO ALLA DENSITA' ( $W/cm^2$ )



**CONDIZIONI TEST**  
 Temperatura superficiale lato interno, rilevata su riscaldatori a fascio semi o a cilindro in ferro (spessore 10 mm), in ambiente a 20° C, latta statica a pressione atmosferica. Rampa di salita da 0 a 60 minuti a tensione costante. Nessun controllo o limitazione di temperatura. Nessun isolamento.

Tutti i dati riportati nel presente documento sono da intendersi a carattere puramente indicativo e per nulla vincolanti a decisioni sulla scelta del riscaldatore in base alla sua eventuale applicazione. Di fatto la Errepi s.a.s. non si ritiene responsabile per danni a cose o persone derivanti dalla soggettiva interpretazione e dall'uso improprio di quanto sopra esposto.