

Rex TCS: La solución para el control térmico

Una gestión térmica revolucionaria del calor radiante para el moldeo por inyección, por soplado y de barriles de extrusión

Reduzca sistemáticamente el costo de calefacción de barriles en un promedio del 40 %

Menores costos operativos

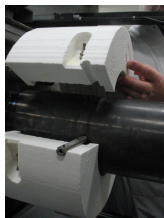
- Reduce tanto el consumo energético del calefactor de barril como la carga de aire acondicionado en espacios climáticamente controlados
- Ahorros adicionales de costos:
 - ⇒ La vida útil estimada de un calefactor TCS es más de 2 veces superior a la de los calefactores de cinta
 - ⇒ Menor mantenimiento
 - ⇒ No requiere cinta de apriete
 - ⇒ Los calefactores de cinta tradicionales son particularmente ineficientes cuando pierden contacto con el barril, lo cual casi nunca es detectado

Mejoría de la seguridad y comodidad para el operador

- La encapsulación aislada dirige el calor al barril, lo que resulta en un exterior que está frío al tacto lo cual mejora la seguridad y la comodidad del trabajador

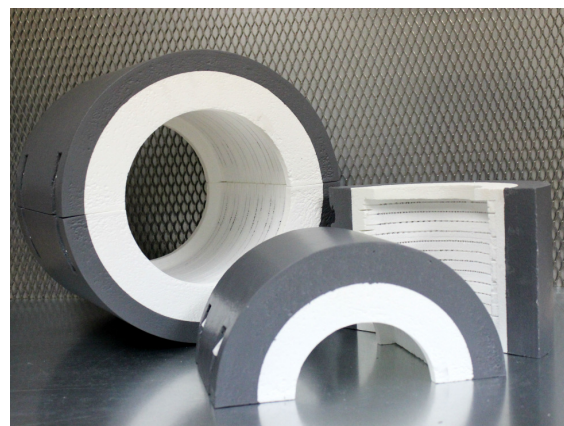
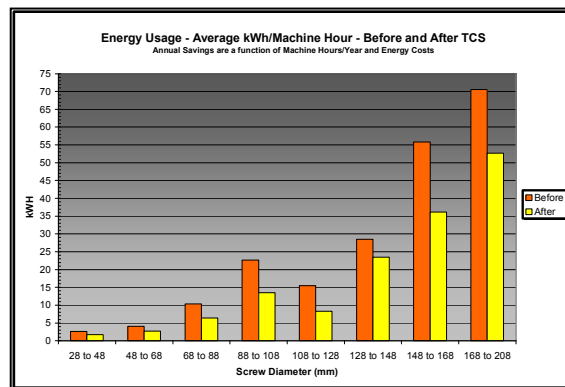
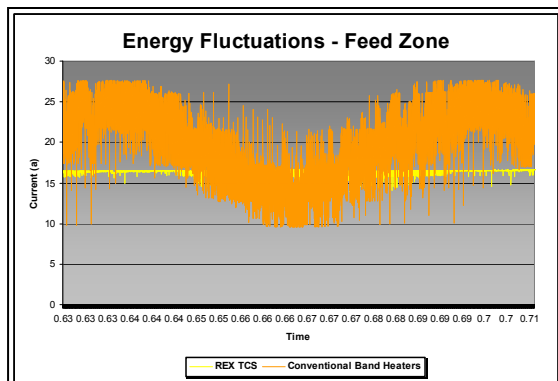
Bajo riesgo

- Baja inversión inicial, con un retorno de inversión típico inferior a los 2 años
- Fácil instalación
- TCS utiliza los controles existentes
 - ⇒ Sin cambio de controlador; TCS emplea el cableado, SSR, fusibles y contactos existentes
- TCS está especificado como equipamiento OEM por compañías como Toshiba y Milacron
- Es un proceso de fabricación cuyo proveedor es una compañía con más de 50 años de experiencia



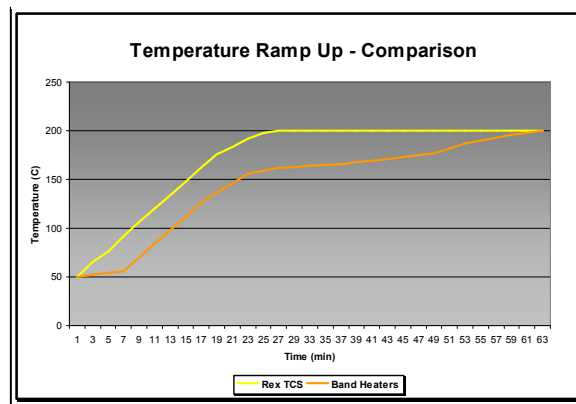
Calidad: una mejor consistencia en el proceso

- Un tiempo de respuesta menor y una transferencia de energía más eficiente a la masa fundida, para reducir sustancialmente las fluctuaciones de temperatura.



Una mejor utilización de la maquinaria

- Con TCS el barril alcanza su temperatura de trabajo > 50% más rápido

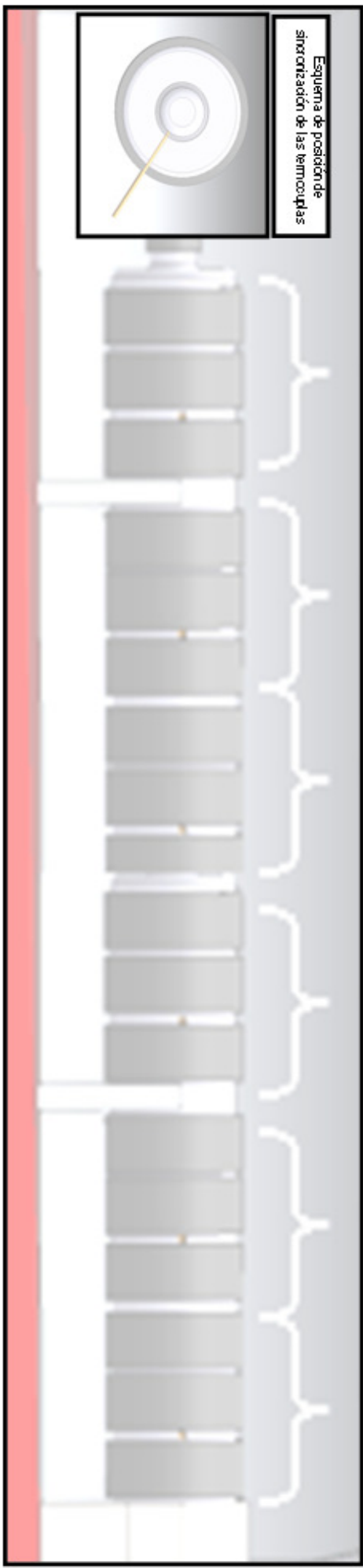


Contacto para consultas técnicas, de ventas y de distribución

TCS_Technical_Service@rexmaterials.com

Esquema de un sistema TCS deseado, utilizando longitudes estandarizadas, considerando la interferencia y termocupas - 83 mm (3.25") Se requiere espacio libre

Esquema de posición de
sincronización de las termocupas



Zona #									
Potencia nominal de todos los calefactores en la zona (kW)									
% del tiempo de encendido de calefactores en esta zona (%)									
Potencia requerida por zona (pot. nom. x % tiempo ON) (kW)									
Longitud de zona (mm)									
Diámetro exterior de barril (mm)									
Tensión de alimentación a los calefactores (V)									
El amperaje máximo permitido (a)									

Si la zona está dividida por la interferencia, haga una lista de cada parte como zonas separadas, tales como Zona 1a y Zona 1b

Complete las celdas celestes siguientes para identificar los números de piezas TCS estándar y solicite una cotización

Longitud TCS estándar (mm) requerida									
Diámetro interior TCS estándar (mm) requerido									
Tensión (V) requ. x mitad TCS (si es en serie, 50 % de la tensión de alim.)									
Nº de serie de la pieza mitad TCS de la lista de precios									
Potencia (kW) del CT S, 2 mitades de la lista de precios									
Consumo del TCS (A): una mitad de la lista de precios									
Precio TCS, 2 mitades de la lista de precios									

Long. (mm) 1 sección TCS	Long (pulg.) 1 sección TCS
150	5.9
185	7.3
225	8.9
260	10.2
300	11.8
340	13.4
380	15

Rango DE (mm) del barril	Diam exterior (mm) del TCS	Diam int. (mm) del TCS
101-125	125	207
126-150	150	292
151-175	175	318
176-200	200	343
201-225	225	368
226-250	250	394
251-275	275	419
276-300	300	445
301-320	320	470
321-355	355	521