



FARREL POMINI
continuous compounding systems

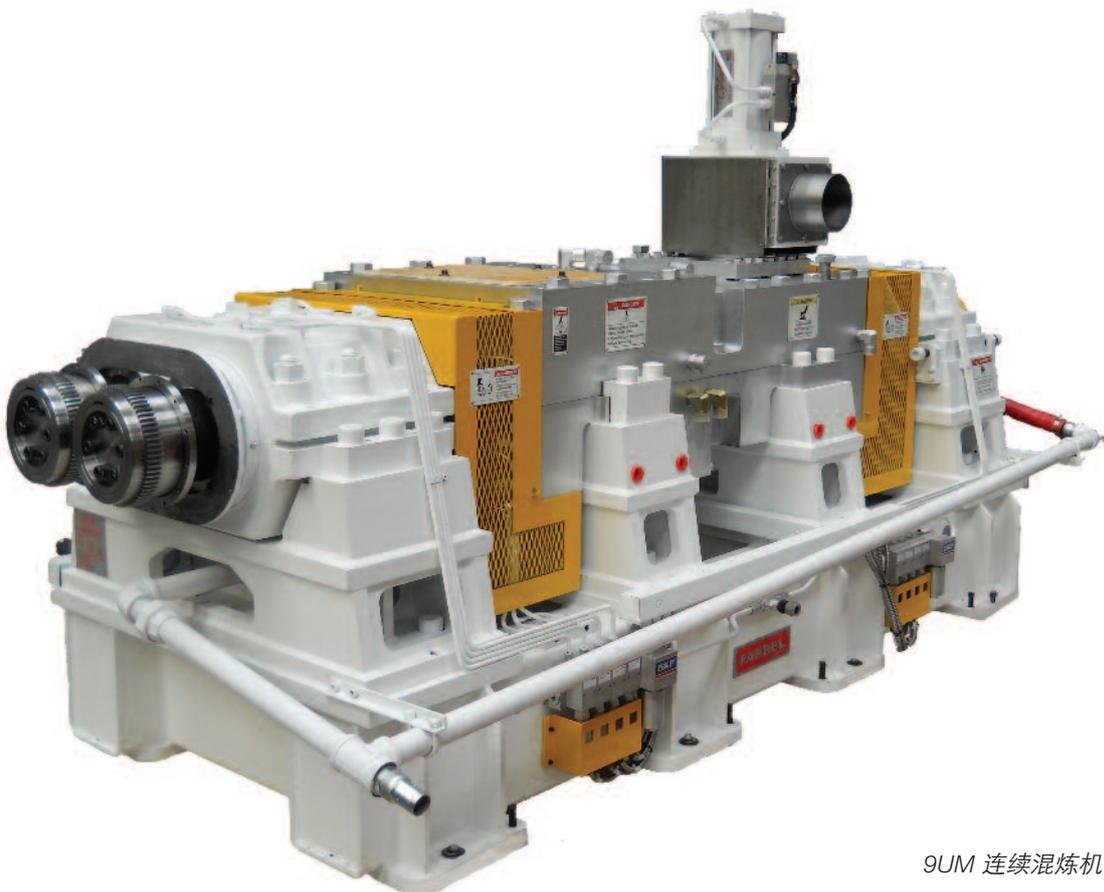
连续混炼机

FARREL POMINI

continuous compounding systems

法雷尔波米尼为连续混炼的应用提供了两套优秀的方案：FCM™，法雷尔连续混炼机和LCM，加长连续混炼机。包括加工效率、极端多功能性、可靠性以及盈利能力在内的各个方面，都基于成熟的充分混炼理念。

这两种生产线在很多应用中都可作为单独的密炼机，尤其是在处理以聚烯烃，聚苯乙烯和聚氯乙烯为基本树脂的化合物时。对于后反应的应用，这两者都可以与 FMP™ 法雷尔熔融泵以及水下造粒系统配合使用。



9UM 连续混炼机

FCM™, 法雷尔连续混炼机

FCM™ 混炼机的尺寸和容量可以满足从实验室小型机器到大批量生产线的要求. 所有机型的机械特征相同, 操作原理以及密炼强度的控制也相同.

所有组分可以单独投进密炼机, 或者预混合后投入; 液体可直接注入密炼室. 充分的材料剪切可以熔融聚合物, 同时通过转子和密炼室壁之间的捏炼和原料自身的翻滚达到所有组分的混合.

特征:

- 反向旋转, 非啮合式转子同速转, 给原料的往复运动提供大量空间, 原料的往复运动使分布性和分散性更为优异
- 转子几何为特殊设计, 确保高质量的分散混合
- 混炼强度可通过调节转子速度、工作容量、熔融条件以及停留时间进行选择
- 转子尖到壁的大间隙, 确保磨损最小化
- 进料口很大, 便于高填充材料的投料

- 带有触摸屏的PLC控制系统, 可升级监控系统
- 模块化组件, 维护简易, 生产率有很大提升
- 节省能耗, 操作成本低

密炼机主体有一个单进料斗开口, 一个加热的排料门, 门可调节, 以及常压的脱气/排气口. 对于高磨损应用, 密炼室可以配置可拆卸的硬金属内衬.

LCM, 加长连续混炼机

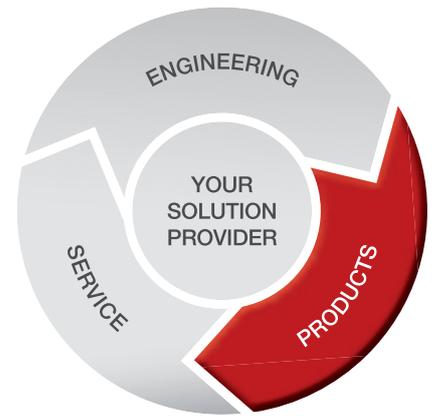
LCM的设计包括一个两阶段的密炼室, 和长径比为10:1的长转子.

初级混炼阶段的特征:

- 对聚合物和所有其他组分进行干混
- 对干混进行预加热
- 通过聚合物粒子之间的摩擦来打碎小结块, 即所谓的“球磨效应”

第二阶段混炼的特征:

- 转子尖和密炼室壁之间的高强度剪切使得预聚体熔融, 并且使其与其他组分进行分散混炼



- 通过转子菱的侧面作用力对物料进行沿转子轴的纵向往返运动, 进行分布性混炼
- 通过在两个转子之间最终的滚动混炼使得原料达到均匀性. 这个阶段之后, 原料离开密炼室

LCM的主体包括一个单进料斗开口, 一个加热的排料门, 门可调节, 以及常压的脱气/排气口. 对于高磨损应用, 两个密炼室可以配置可拆卸的硬金属内衬.

连续混炼机容量*

FCM™ 机器型号	4UM	5UM	6UM	7UM	9CM/UM	12UM	13UM	16UM	18UM
理论生产率 (公斤/小时)	400 to 600	800 to 1,200	1,500 to 2,400	2,000 to 3,500	3,000 to 6,000	5,000 to 10,000	8,000 to 13,000	15,000 to 25,000	20,000 to 40,000
LCM 机器型号	LCM100	LCM130	LCM150	LCM190	LCM230	LCM300			
理论生产率 (公斤/小时)	400 to 500	800 to 1,000	1,500 to 2,400	2,000 to 4,000	3,000 to 6,000	5,000 to 10,000			

* 所有产品参数以实际生产为准.

www.farrel-pomini.com

