

BARRE SALDANTI PER APPLICAZIONI SPECIALI

Stanok propone una vasta gamma di barre saldanti per ogni applicazione e pronte per essere installate su linee di confezionamento automatiche e semi-automatiche. Le barre sono disponibili anche con centralina di alimentazione elettrica dedicata. Su richiesta realizziamo gruppi saldanti su misura per applicazioni speciali con lunghezze variabili fino a 3 metri.

Le barre saldanti ad impulso sono ideali per la termosaldatura di film plastici come il polietilene, PEHD, PELD, cartene, polipropilene cast e tutti quei film che necessitano di raffreddamento al fine di consolidare la saldatura.

Le barre possono essere prodotte in:

- alluminio anodizzato
- ferro verniciato,
- profili in acciaio inox Aisi 304
- profili in materiale isolante con carter inox.
-

Le barre ad impulso in alluminio o ferro verniciato sono generalmente indicate per l'applicazioni di tipo industriale quale l'utilizzo su termosaldatrici e confezionatrici verticali, per il termoretraibile, saldatrici automatiche per la produzione di buste, imbustatici angolari.

Coppia di barre saldanti realizzate in alluminio anodizzato





Barra saldante in ferro verniciato

I profili in acciaio inox o materiale isolante vengono utilizzati su macchine confezionatrici destinate all'utilizzo nel campo alimentare e farmaceutico, in particolare su macchine sottovuoto a campana.



Barra saldante con carter in acciaio inox per confezionatrici sottovuoto a campana

Per la termosaldatura di sacchetti e film accoppiati è consigliato l'utilizzo di barre calde termoregolate. Realizzate in alluminio anodizzato con cava da 12 mm. e lunghezza 350 mm., possono essere utilizzate su macchine termosaldatrici a pedale.



CIRCUITO DI RAFFREDDAMENTO MEDIANTE LIQUIDO REFRIGERANTE

Per evitare il surriscaldamento delle barre saldanti dovuto all'accumulo di calore residuo sui profili, è possibile predisporre le barre saldanti con un circuito di raffreddamento mediante liquido refrigerante.

Il passaggio forzato dell'acqua all'interno delle barre permette di stabilizzarne la temperatura al fine di ottenere risultati di saldatura costanti.



Il passaggio forzato del liquido refrigerante attraverso le barre saldanti avviene mediante pompe in ceramica complete di radiatore e ventole di raffreddamento.



CENTRALINA DI ALIMENTAZIONE

Realizziamo centraline di alimentazione dimensionate alla lunghezza delle barre saldanti e al tipo di resistenza utilizzata.

La centralina base comprende il trasformatore di adeguata potenza, la temporizzazione della saldatura e del raffreddamento, il tutto gestito da scheda elettronica con microprocessore.



centralina di
alimentazione con
scheda microprocessore

Mediante centralina standard è possibile regolare solamente i tempi di saldatura e raffreddamento.

Per la regolazione e il mantenimento della temperatura delle barre saldanti ad impulso è necessario l'utilizzo di un regolatore di temperatura elettronico.



centraline di
alimentazione con
regolatore elettronico
di temperatura



GRUPPO SALDANTE PNEUMATICO

Oltre il kit di barre saldanti con relativa centralina, possiamo realizzare su richiesta gruppi saldanti pneumatici da banco o carrellati e adattarli alle vostre esigenze.

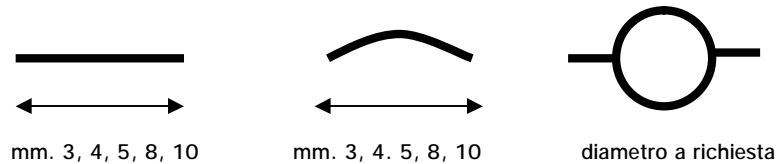
ESEMPIO DI PONTE SALDANTE CON BARRE DA 200 CM. UTILI
DI SALDATURA E CON APERTURA BARRE CM. 25



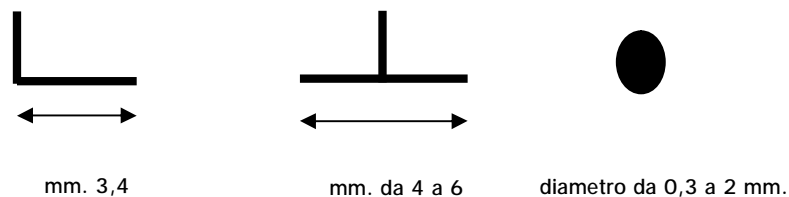
RESISTENZE DI SALDATURA

Le barre saldanti ad impulso possono essere equipaggiate con resistenze di diversa tipologia a seconda delle esigenze.

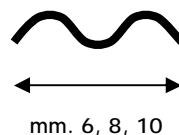
- 1) **A PIATTINA:** indicata per la giunzione di film plastici termosaldabili di ogni tipo e spessore. Disponibili in diverse larghezze e forme.



- 2) **SALDATURA CON TAGLIO :** per il taglio a caldo di film o buste in polietilene. Disponibili a filo oppure con profili a "T" o "L" e larghezze disponibili da 4 a 6 mm.



- 3) **DOPPIA SALDATURA :** impronta di saldatura di forte tenuta, indicata su film come il polietilene, polipropilene, e PVC.



TRATTAMENTO SUPERFICIALE DELLE RESISTENZE

Le resistenze di saldatura su barre ad impulso si riscaldano mediante l'elettricità. La dissipazione del calore non è costante su tutta la lunghezza della resistenza l'accumulo maggiore avviene in prossimità dei tendiresistenza provocando il surriscaldamento e quindi la rottura della resistenza.

Il trattamento superficiale riduce la resistenza elettrica della lega ed evita il fenomeno del surriscaldamento nei punti critici.

I metodi di applicazione del trattamento superficiale devono essere adattati al tipo di resistenza e al suo spessore al fine di prolungarne la durata nel tempo.

I metodi generalmente utilizzati sono i seguenti:

1) ARGENTATURA:

- Generalmente utilizzato sulle macchine per l'imballaggio in film plastico. Lo spessore del trattamento non può essere controllato. La resistività dei terminali trattati è inferiore alle lega della resistenza.

2) RAMATURA:

- Indicato per tutte le applicazioni. Possibilità di copertura parziale a tratti della resistenza al fine di ottenere una saldatura discontinua.

3) RAMATURA + NICHELATURA:

- Per ambienti corrosivi, aumenta considerevolmente la durata della resistenza.

4) RAMATURA + TRATTAMENTO SUPERFICIALE IN ORO:

- Indicato per applicazioni dove è richiesta la migliore qualità di saldatura. Esprime valori di resistività molto precisi se combinata con il regolatore elettronico di temperatura.

