



---

## Linee Complete PLUMAT FFS3000/1

### Immagini

---

### Dettagli prodotto

|                             |           |
|-----------------------------|-----------|
| <b>Categoria:</b>           | Vendute   |
| <b>Macchina:</b>            | FFS3000/1 |
| <b>Codice macchina:</b>     | LB387     |
| <b>Costruttore:</b>         | PLUMAT    |
| <b>Anno di costruzione:</b> | 2009      |

### Descrizione

---



Macchina per il riempimento e la sigillatura di forme completamente automatica per sacchi IV.

Parti in formato disponibili per sacche IV da 100, 250 e 500 ml.

Borse IV con due porte.

Modulo LF incluso.

Descrizione tecnica di base della borsa e dei componenti della borsa:

Dimensioni della borsa: possibili ad es. 2000 ml, 1000 ml, 500 ml, 250 ml, 100 ml

Materiale della borsa: film piatto multistrato a doppia ferita in poliolefina,

per esempio. Plycline APP114, Sangewald Propyflex o

Wipak Infuking, Cryovac M312-A

Tolleranza dello spessore del film della borsa: max. 10%

Diametro interno delle bobine di pellicola: min. 150 mm

Diametro esterno delle bobine di pellicola: max. 600 mm

Formati busta: Minimo 120x120 mm

Stampa su busta: stampa a caldo, un colore

Area di stampa: massimo 200x120 mm / sacco

Metodo di saldatura: saldatura a caldo per contatto

Temperatura di saldatura: 100 ° C - 250 ° C +/- 2 ° C

Design della porta: porta PLEUMAT SFC, layout 90-2939

Design del cappuccio: Pleumat sfc-CAP, layout 90-2938

Descrizione di base della macchina:

Produzione: 1250 pbh - 500 ml

Basato su prodotti non schiumogeni e una pressione del liquido di 1,0-5,0 bar +/- 0,2 bar

\* l'output effettivo può essere compromesso da errori di funzionamento, che si verificano principalmente durante il

Periodo di inizio o ad es. causati da materiale di alimentazione difettoso o altri influssi esterni di cui PLÜMAT non è responsabile. La capacità finale può essere fissata dopo la chiarificazione del materiale della pellicola del sacco.

Variazione nel tempo: ca. 30 minuti

Temperatura di riempimento: massimo 55 ° C

Prodotto di riempimento: ad es. Soluzione IV standard

Intervallo di riempimento: 100-2000 ml

Precisione di riempimento: 100 ml +/- 1,5%

250 ml +/- 1,0%

500 ml +/- 0,7%

1000 ml +/- 0,5%

Sistema di riempimento: Un sistema di flussometro di massa, con valvole di riempimento elettromagnetiche e unità di controllo a microprocessore.

Sterilizzazione: il sistema di riempimento è adatto per la sterilizzazione CIP / SIP automatica fino a un massimo di 125 ° C e predisposto per la sterilizzazione in linea, il che significa che non è necessario smontare alcuna parte. Il dispositivo CIP / SIP è incluso.

Due adattatori a morsetto TC DN15 rivestiti per uscita CIP / SIP. I punti di connessione per SIP / SIP lato utente finale sono in DN 15

Alimentazione prodotto: Il prodotto deve essere alimentato al sistema di riempimento in pressione tramite pompa o autoclave (1,0 - 5,0 bar +/- 0,2 bar)

Collegamento del prodotto: TC-DN 15 (Tri-Clamp)

Controllo sequenza: PLÜMAT-PLC collegato con touch screen a colori

Arresto di emergenza: l'azionamento dell'interruttore di arresto di emergenza arresta tutte le funzioni controllate elettricamente e pneumaticamente

Alimentazione: 230/400 V; 50 Hz +/- 10%: 14 Kw +8,4 KW unità LF; 35A

Collegamento elettrico: ca. 14 kW (dalla linea Fill Seal FFS - 300/1)

ca. 8,4 Kw (unità LF)



**INTIMAC S.R.L.**

Via XXV Aprile, 8  
21054 Fagnano Olona (VA) - Italia  
Tel. +39 0331 1693557  
email: inti@intisrl.it

---

Sensori: tutti i sensori sono predisposti con collegamento spina / presa per quanto possibile.

Aria compressa: 6 bar, priva di olio e secca

Capacità di aspirazione: circa 220 l / min, 18 ° C

Scarico aria pneumatico: sistema centralizzato di raccolta e scarico aria

Acqua di raffreddamento: ca. 60 l / ora, 15-20 ° C

Umidità ambiente massima: 70%

Temperatura ambiente consigliata: 24 # C

Materiali: tutte le parti in acciaio a contatto con il prodotto sono realizzate in acciaio inossidabile 1.4404 /

1.4571. Tutte le altre parti a contatto con il prodotto, come tubi flessibili e guarnizioni, sono realizzate in

silicone, teflon ed EPDM. Tutte le altre parti sono in acciaio inossidabile 1.43014. I raccordi dei tubi

soddisfano i requisiti di din 11850 e le viti sterili i requisiti di DIN 11850 e le viti sterili i requisiti di DIN 11861/1

Operatori: 1 permanente, secondo operatore necessario solo per il cambio film.

Lingua operatore: INGLESE / Cirillico