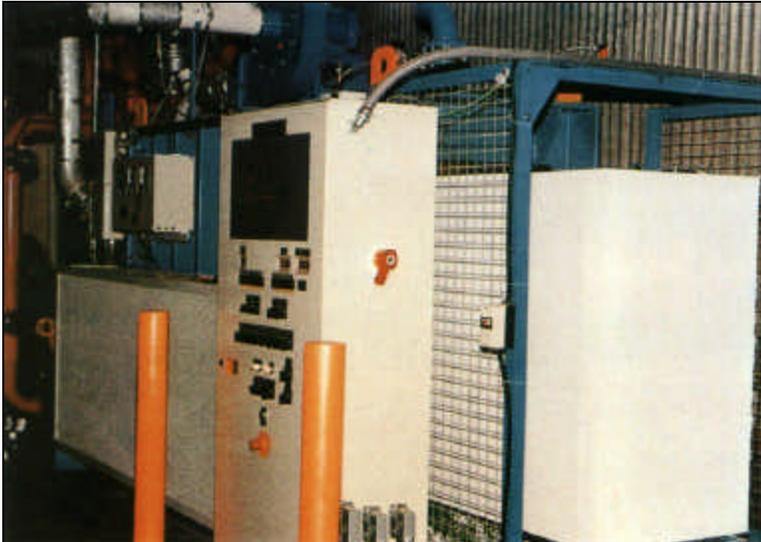


Type	Block-size (nominal) Blockmaße (nennmaße) Tamaños de bloque (nominales) Dimensions du bloc (nominales)			Steam Consumption Dampfverbrauch Consumo de vapor Consommation du vapeur	Steam supply Dampfanschluß Entrada de vapor Distribution du vapeur	Space Required Platzbedarf Espacio ocupado Encombrement	
	Length Länge Longitud Longueur	Width Breite Anchura Largeur	Height Hohe Altura Hauteur			Length Länge Longitud Longueur	Width Breite Anchura Largeur
BF-N-	m	m	m	kg/Block ca.	NW	m ca.	m ca.
200/H 300/H	2.00 3.00	0.50 0.65 0.85 1.00	1.00	16 23	150 150	5.70 6.60	2.00- 2.50
400/A 500/A 600/A	4.00 5.00 6.00			32 37 45	150 200 200	7.70 8.70 9.80	
BF-B-	m	m	m	kg/Block ca.	NW	m ca.	m ca.
400/A 500/A 600/A	4.00 5.00 6.00	0.50 0.65 0.85 1.00	1.25	40 50 58	150 200 200	7.70 8.70 9.80	2.00- 2.50
240/H	8'	20"	4'	25	150	6.20	2.00- 2.50
360/A 480/A	12' 16'	24" 33"		36 48	200 200	7.50 8.70	



Electronically controlled switchgear cabinet for block moulds with automatic operating mode.

Elektronisch gesteuerter Schaltschrank für Blockformen mit Automatik-Betrieb

Armario de distribución con mando electrónico para moldes de bloques de servicio automático.

Armoire de commutation à commande électronique pour moules automatisés.

Merkmale

Die Compact-Blockformen sind nahezu völlig geschlossen. Außer einer eingebauten Ausstoßvorrichtung besitzen sie als bewegliches Teil nur eine hydraulisch betätigte vordere Dampfkammertür. Die Formen sind dadurch äußerst dampf- und vakuumdicht.

Das Füllen der Form mit vorgeschäumtem Material erfolgt durch einen aufgebauten Ventilator ohne Materialverlust innerhalb einer halben bis einer Minute.

Die Blockformen werden wahlweise für automatische Arbeitsweise (A) oder für Handbetrieb (H) mit automatischem Bedampfungsaufbau gebaut.

Durch die besondere Konstruktion der Formkammer-Innenwände mit Spezial-Spaltsieben aus nichtrostendem Stahl in Verbindung mit reichlich bemessenen Entlüftungsröhren ist eine äußerst intensive und gleichmäßige Bedampfung gewährleistet.

Der freie Durchgangsquerschnitt für die Bedampfung und die Entlüftung beträgt an allen sechs Seiten der Formkammer ca. 8% der Oberfläche.

Ein eingebauter Bedampfungs- "Bypass" hält den Schäumdruck über eine vorwählbare Zeitspanne konstant. Die nachfolgende Druckabbauzeit wird durch eine Meßmembrane begrenzt.

Die Blockformen erfüllen in höchstem Maße die an einen guten Block gestellten Ansprüche wie: - Ausgezeichnete Innenverschweißung - Gute Ecken- und Kantenschweißung - Nahezu gleichmäßige Raumgewichtsverteilung - Geringe Restfeuchtigkeit - Kurze Zykluszeiten.

Characteristics

The Compact Block moulds are almost completely closed. Apart from a built-in ejection device, their only moving part is a hydraulically operated door for the mould chamber. That makes the moulds extremely tight against steam and vacuum losses.

The mould is filled with pre-expanded material through an attached ventilator, without material losses and within 30 to 60 seconds.

The block moulds are available either for automatic operation (A) or for manual operation (H) with automatic vaporization.

An extremely intensive and uniform vaporization is assured by the special design of the interior walls of the mould chamber, using special slotted screens (wedge wires) made of stainless steel, together with large dimension vent pipes.

The free section of passage for vaporization and venting is approximately 8% of the surface on all six sides of the mould chamber.

A built-in vaporization bypass keeps the expansion pressure constant over a period of time which can be pre-selected. The following pressure reduction is limited by a measuring membrane.

The block mould meet the most stringent requirements such as: perfect interior bonding - good corner and edge bonding - density distribution almost uniform - low water content - short production cycles.