


Height Hohe Altura Hauteur	Connected Wattage Anschlußwert Potencia conectada Charge de connexion		Density Raumgewicht Densidad Densité	Height Ausstoß Rendimiento Débit
m ca.	kW ca.		Kg/m <sup>3</sup>	Block/h ca.
2.80	16.0	<p>Special slotted screens (wedge wires) made of stainless steel with approximately 8% of free section of passage on all six inner walls of the mould chamber.</p> <p>Spezial-Spaltsiebe aus nichtrostendem Stahl mit ca. 8% freiem Durchgangsquerschnitt an allen sechs innenwänden der Formkammer.</p> <p>Tamices especiales con rendijas, de acero inoxidable, con una sección de paso libre de unos 8% en los seis lados de las paredes interiores de la cámara del molde.</p> <p>Tamis especiales à fissures en acier inoxydable avec une section de passage libre d'environ 8% sur les six côtés de la chambre du moule.</p>	15	10-20
m ca.	kW ca.		20	8-12
3.10	16.0		30	4-8
3.10				

Automatic block extractor for block moulds of 2.5 m and above length

Automatisch arbeitende Block-Ausziehvorrchtung für Blockformen ab 2,50 Meter Länge

Dispositivo de estiraje de bloques de tipo automático para moldes de bloques a partir de una longitud de 2,50 metros.

Dispositif automatique de démoulage pour moules de longueur égale ou supérieure à 2,50 m.

### Características

Los moldes para bloques compactos son de construcción casi cerrada. Aparte de un dispositivo expulsor incorporado, el único elemento móvil es la puerta delantera de la cámara de vaporizado accionada hidráulicamente. Por este motivo, los moldes queden muy hermetizados al vapor y al vacío.

El llenado de los moldes con material preespumado se efectúa por medio de un ventilador montado realizándose esta operación dentro de medio a un minuto sin pérdida de material.

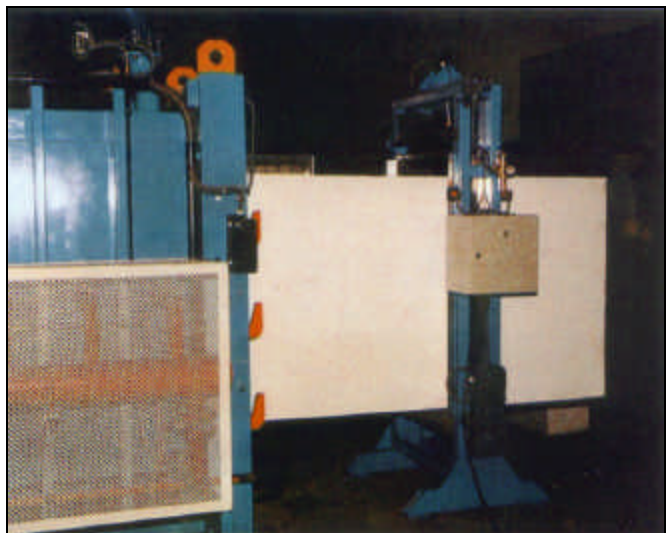
Los moldes para bloques se construyen, a elección, para funcionamiento automático (A) o para funcionamiento a mano (H), con ciclo de vaporización automático.

Merced a la construcción especial de las paredes interiores de la cámara del molde, con tamices especiales con rendijas, de acero inoxidable, y en combinación con tubos de purga de aire ampliamente dimensionados, queda garantizada una vaporización intensa y uniforme.

La sección de paso libre para la vaporización y la ventilación en los seis lados de la cámara del molde equivale a un 8% aproximadamente de la superficie.

Un "bypass" de vaporización que va incorporado mantiene la presión de espumación constante durante un periodo de tiempo preseleccionable. El tiempo de supresión de presión que sigue está limitado por una membrana de regulación.

Los moldes responden en sumo grado a las exigencias que se piden de un buen bloque, tales como: **excelente soldadura interior - buena soldadura de esquinas y bordes - distribución casi uniforme del peso cúbico - ciclos de breve duración - baja humedad residual.**



### Particularités

Les moules de type compact sont presque entièrement clos. Mis à part leur dispositif d'éjection incorporé, ils ne possèdent pour tout organe mobile qu'une porte à commande hydraulique, placée à l'avant de la chambre de vaporisation. Cette disposition assure aux moules une excellente étanchéité à la vapeur et au vide.

L'introduction de la matière pré-moussée est assurée sans aucune perte par un ventilateur externe; cette opération demande d'une demie minute à une minute.

Les moules à blocs se fabriquent en option pour le fonctionnement automatique (A) ou pour le travail manuel (H) avec vaporisation automatique.

Grâce à la conception particulière des parois intérieures de la chambre du moule, avec tamis à fissures en acier inoxydable en relation avec des tubes d'aération largement dimensionnés, une vaporisation extrêmement intense et régulière est garantie.

La section de passage libre pour la vaporisation et l'aération mesure environ 8% de la surface, sur les 6 côtés de la chambre du moule.

Un by-pass de vaporisation incorporé maintient la pression de moussage constante pendant une durée pré-sélectionnable. Le temps de diminution de pression qui vient ensuite est limité par une membrane de mesure.

Les moules considérés répondent au maximum à toutes les exigences posées à un bloc de bonne qualité, soit - **soudage interne excellent - bon soudage des angles et des bords - densité sensiblement uniform - faible teneur en eau - courte durée des cycles de moulage.**