

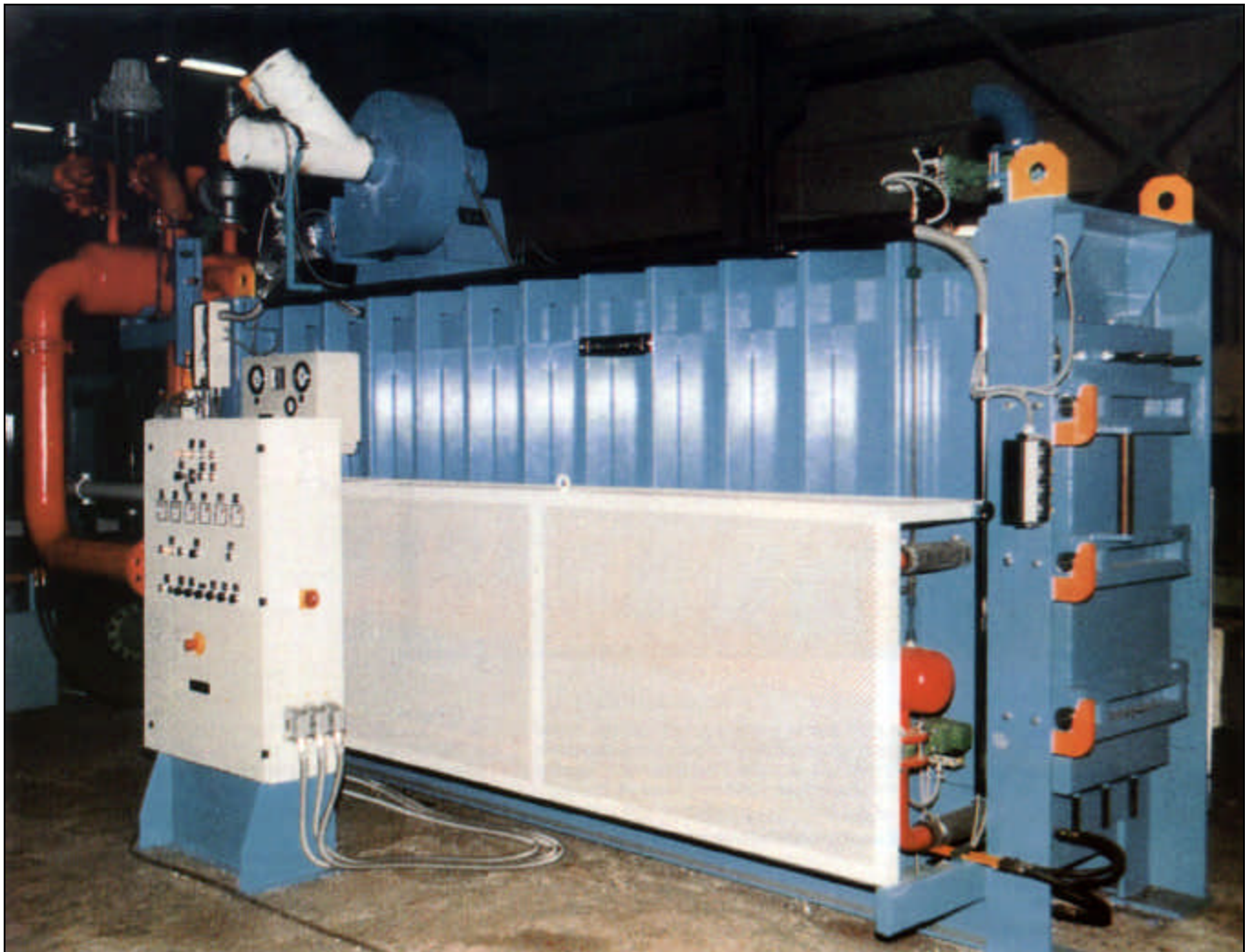
Compact Block Mold

For Expandable Polystyrene (EPS)

Compact-Blockform für schäumbares Polystyrol (EPS)

Compact-Moldes para bloques para poliestireno expansible (EPS)

Compact-Moules de blocs pour polystyrène expansé (EPS)



Type BF-B-400

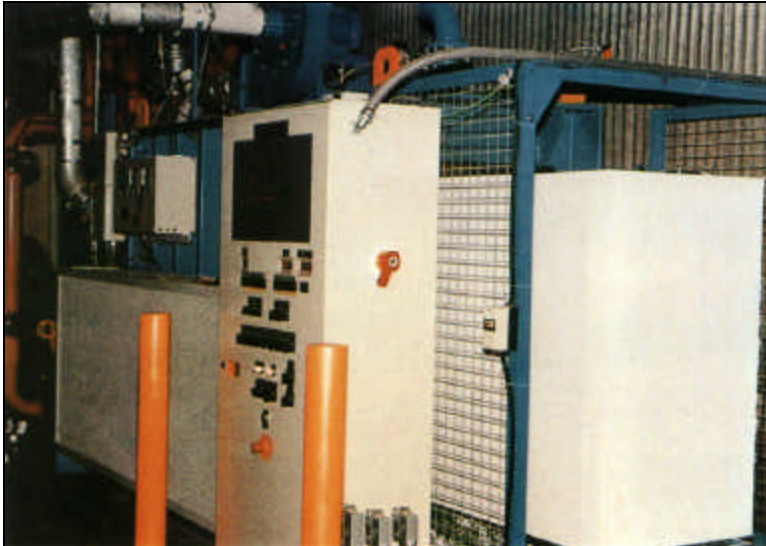
KORNYLAK

400 Heaton St.
Hamilton, OH 45011 USA
Phone: 513.863.1277
Fax: 513.863.7644

DINGELDEIN

kornylak@kornylak.com
www.kornylak.com

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	



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.

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.

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 ³	Block/h ca.	
2.80	16.0		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.	15	10-20
m ca.	kW ca.		Spezial-Spaltsiebe aus nichtrostendem Stahl mit ca. 8% freiem Durchgangsquerschnitt an allen sechs innenwänden der Formkammer.	20	8-12
3.10	16.0	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.	30	4-8	
3.10		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.			

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

Automatisch arbeitende Block-Auszehvorrichtung 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.

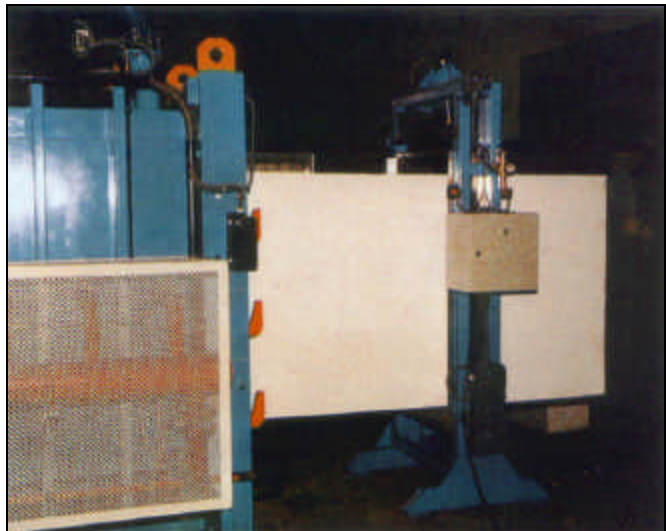
Los moldes para bloques se construyen, a elección, para funcionamiento automático (A) o para funcionamiento a mano (H), con ciclo de vaporización automático.

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 uniforme - faible teneur en eau - courte durée des cycles de moulage.**



Waste metering station

Crushed expanded polystyrene waste is admixed with the fresh pre-expanded material by means of metering worm shortly before it enters the block mold chamber. This ensures that the waste is optimally distributed within the expanded block.

Abfall-Dosiersttion

Zerkleinerter EPS-Abfall wird mittels einer Dosierschnecke dem frischen, vorgeschäumten Material kurz vor Eintritt in die Blockformkammer beigemischt. Hierdurch ist eine optimale Verteilung des Abfallmaterials im Schaumstoffblock gew ährleistet.

Estación dosificadora de residuos

Los residuos desmenuzados de EPS son agregados mediante tornillo sinfin dosificador al material fresco, preespumado, poco antes de su entrada en la cámara de molde quedando asegurada una distribución óptima del material residual dentro del bloque de material espumoso.

Poste de recyclage de chutes

Immédiatement avant l'introduction dans la chambre de moulage, un limaçon-doseur assure le mélange des chutes de polystyrène, convenablement fragmentées, avec la matière prémoussée fraîche, ce qui assure une épartition optimale de la matière recyclée dans la pièce moulée.



Vacuum pump with condensation tank

The cycle times can be reduced by connecting a vacuum cooling device. This also reduced the residual moisture in the expanded block.

Vackuumpumpe mit Kondensationsbehälter

Durch Anschluß einer Vakuüm-Kühlvorrichtung lassen sich die Zykluszeiten verkürzen. Außerdem wird die Restfeuchtigkeit des Schaumstoffblockes vermindert.

Bomba de vacio con depósito de condensación

La conexión de un dispositivo de refrigeración al vacio permit abreviar los tiempos de ciclo. Además queda reducida la humedad restante del bloque de material espumoso.

Pompe à vide avec bac de condensation

L'adjonction d'un dispositif de refroidissement par le vide permet d'accélérer le cycle de production tout en diminuant le taux d'humidité résiduelle du bloc de matière expansée.

In addition to the above we supply: Pre-expanders, fluid-bed driers, silos and conveyors, sieve units, conti-blockmoulds, hot-wire cutting units, crushing mills.

Außerdem liefern wir: Vorschäumapparate, Fließbett-Trockner, Silos und Förderanlagen, Siebeinrichtungen, Conti-Blockformen, Heißdraht-Schneidapparate, Schneidmühlen.

Además suministramos: Aparatos de pre-espumación, secadores de lecho fluidizado, silos y transportadores, instalaciones de criba, moldes de bloques "conti", cortadoras de alambres eléctricos, molinos de percusión.

Nous construisons également: Appareils de prémoussage, sècheirs lit fluidisé, silos et transporteurs, appareils de criblage, moules de bloque "conti", coupeuses à fils chaud, moulins à pilons



Hot Wire Cutter