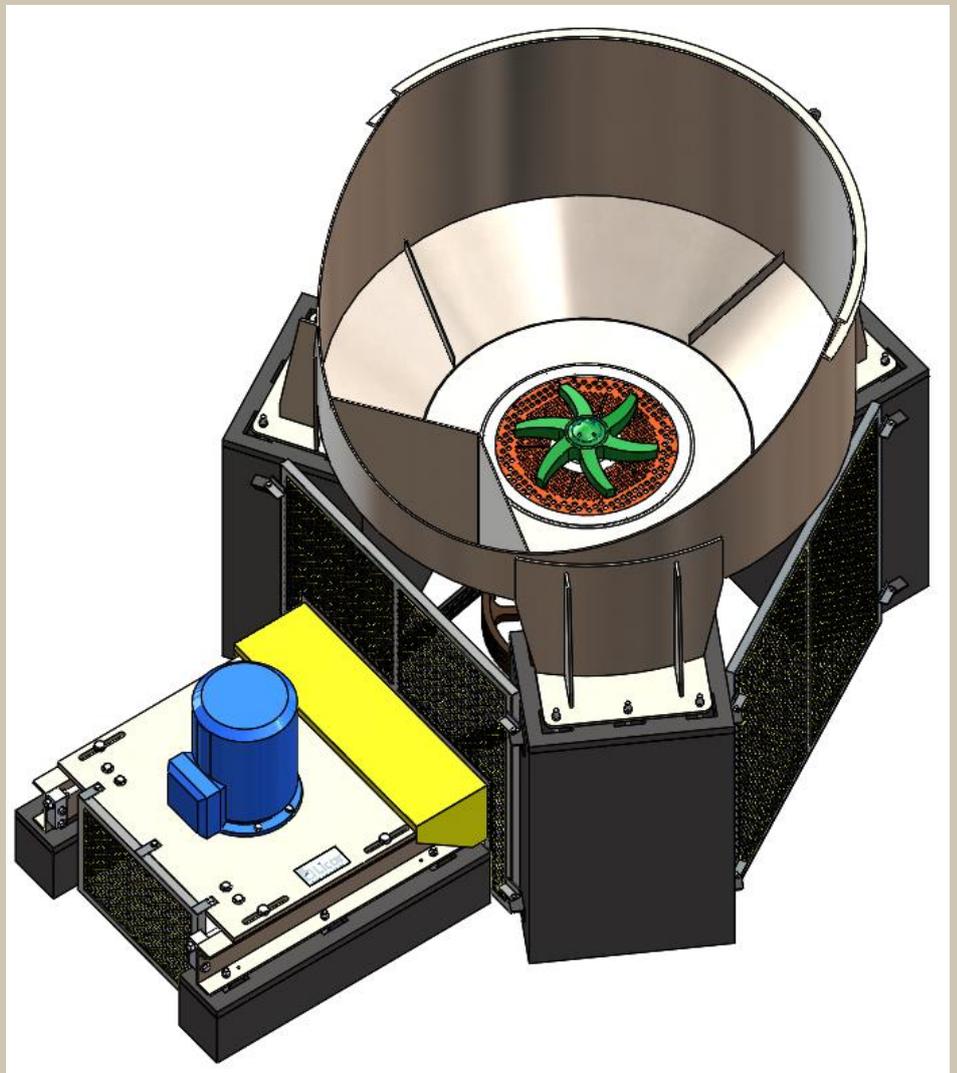


PULPER DE MEDIA Y BAJA CONSISTENCIA

- * Optima desintegración y bombeo de la pasta.
- * Desfibrado regular de todo tipo de pastas.
- * Ahorro de tiempo y energía, en desfibrado y en carga y descarga
- * Diseño especial del rotor que reduce los costes de mantenimiento
- * Reducción de productos químicos en desfibrado y Destintado.



PARA

- Celulosa virgen
- Pasta termo-mecánica
- Pasta kraft de fibra corta o larga
- Papelote (mezclas, OCC, prensa, revistas, ..)
- Recortes bobinadora, converting, etc..
- Rotos de máquina

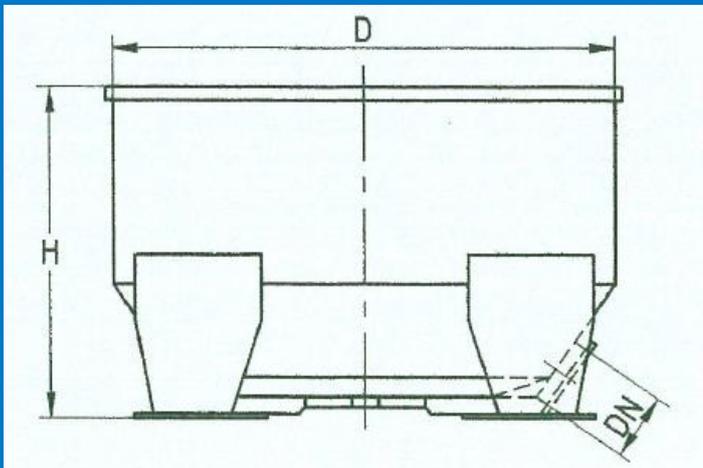
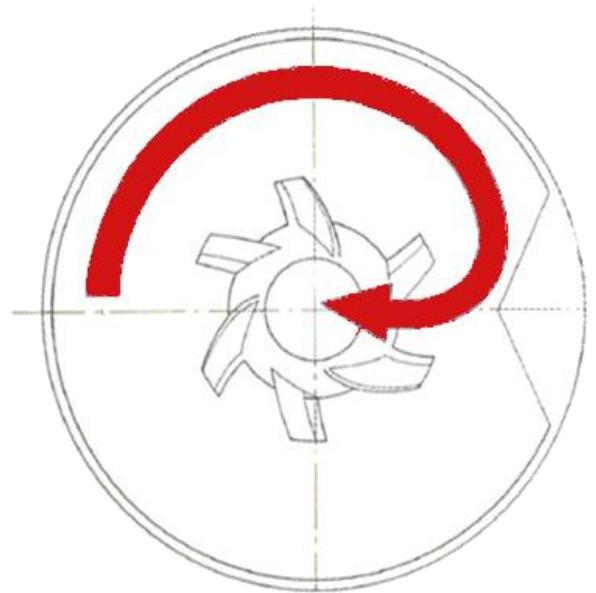
PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

El PrismaPulper está constituido por una cuba cilíndrica equipada con un deflector Prisma, un rotor especial que tiene los álabes dispuestos de tal forma que se consigue una acción eficaz de desintegración y bombeo, y por una chapa tamiz de extracción.

El fondo de la cuba es cónico y así la pasta impulsada por el rotor circula suavemente por las paredes. Un deflector Prisma rompe la tendencia de la pasta a moverse circularmente según la geometría de la cuba, y la dirige de nuevo hacia el rotor.

El tamiz perforado está equipado con barras rompedoras que crean una turbulencia y aumentan la fluidez en la pasta.

Todo esto hace posible trabajar a una consistencia alta (hasta 6%) y aumentar la eficacia de la energía empleada. Suele trabajar en combinación con un aparato auxiliar para la separación de contaminantes, y un "ragger" para la extracción de alambres, plásticos, etc.



Construcción

- Rotor de fundición de acero inoxidable (AISI 316, AISI 304, ..) según necesidades de la aplicación.
- Cuba de construcción mecano-soldada en acero inoxidable AISI-316L.
- Chapa tamiz en acero inoxidable AISI-316L.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES DEL PRISMAPULPER

Tamaño (m3)	Producción (T/día) *	Medidas aproximadas		DN (mm)	Motor aconsejado (kW)**	Forma Transmisión
		D (mm)	H (mm)			
5,0	25 / 40	2.300	1.700	150	55	Poleas
6,0	30 / 50	2.600	1.800	150	75	Poleas
8,0	40 / 60	2.800	1.950	200	90	Poleas
10,0	50 / 80	3.000	2.140	200	110	Poleas
12,0	60 / 100	3.200	2.340	200	132	Poleas
15,0	75 / 120	3.600	2.465	300	160	Poleas
18,0	90 / 150	3.800	2.580	300	200	Poleas
20,0	100 / 180	3.900	2.615	300	200	Poleas
22,5	115 / 200	4.000	3.190	300	250	Reductor
25,0	130 / 200	4.000	3.390	300	250	Reductor
30,0	160 / 250	4.500	3.270	400	250	Reductor
35,0	180 / 300	4.650	3.525	400	250	Reductor
40,0	210 / 330	4.800	3.790	400	315	Reductor
50,0	260 / 400	5.100	4.050	450	400	Reductor

* Valores típicos de producción que varían en función del tiempo de pulpeado y del número de ciclos, que a su vez dependen del tipo de materias primas.

** Por regla general la potencia consumida es del orden de 2/3 de la potencia