



## BW 3 02 02 / 1

# Doseur volumétrique de poudre

### Généralités

Nos doseurs de poudre sont de type volumétriques à vis sans fin, creuse. Un dosage précis nécessitant une matière homogène, tous nos doseurs volumétriques à poudre sont équipés avec des hélices de brassage.

### Fourniture

De nombreuses options sont possibles. Bien vérifier le contenu de votre colis à la livraison et comparez-le avec votre commande.

### Alimentation électrique et contrôles

L'alimentation peut être en moteur triphasé ou moteur à courant continu.

Le moteur à courant continu peut être contrôlé par un Thyristor dans l'échelle 1.50 ; une commande à distance est également possible par signal standard 4-20 mA.

La vitesse de rotation des vis creuses pour tous les moteurs est de 150 t/mn maxi.

La vitesse de rotation maxi des hélices de brassage est de 23 t/mn.

### Options

(cf data sheet MB 3 02 02).

### Tube de réchauffage

Des matériaux hydrophiles peuvent entraîner des dysfonctionnements en présence d'humidité. Un dosage précis est alors impossible. Le tube de réchauffage permet d'éviter ce dysfonctionnement.

### Schéma de branchement électrique du moteur

Moteur à courant alternatif triphasé

Branchement Y

Branchement Δ

### Suspensomat

Certaines particules de poudre sont difficiles à dissoudre dans l'eau ; le Suspensomat 64 + 12 Hydrojets assure un mouillage optimal de la poudre lorsqu'elle quitte le conduit de chute vers le bac de dissolution (cf notice MB 3 10 01).

### Socle d'adaptation en hauteur

La taille du Suspensomat dépend de la sortie du doseur de poudre. On utilise des socles pour ajuster leur hauteur.

### Instructions de montage

Le doseur de poudre doit être monté sur un support horizontal, stable, sans vibration, ou sur le couvercle d'un réservoir résistant. L'utilisation du Suspensomat nécessite des socles d'adaptation pour centrer la sortie du conduit de chute dans l'ouverture du Suspensomat. Des trémies supplémentaires de capacité maxi 200 l peuvent être montées sur la trémie principale du doseur de poudre (option Jesco-Lutz).

### Précautions !

Ne pas mettre les mains ou outils dans la trémie de chargement. Installer des dispositifs d'arrêt d'urgence sur l'alimentation électrique.

### Branchements électriques

Les branchements électriques doivent être faits selon les règles locales, et dans le respect du schéma de branchement. Avant de travailler sur les branchements, couper l'alimentation électrique. Le démarrage du doseur de poudre n'est possible qu'après une installation conforme.

### Alimentation

Moteur à courant continu

Câble d'alimentation

- |   |            |                   |
|---|------------|-------------------|
| 1 | noir       | tension induite   |
| 2 | bleu       | tension induite   |
| 3 | vert/jaune | terre             |
| 4 | jaune      | fusible thermique |
| 5 | jaune      | discontacteur     |

### Données électriques des moteurs standard

| Type Moteur        | Tension  | Sortie | Intensité | t/mn       | Classe isolation | Classe de protection |
|--------------------|----------|--------|-----------|------------|------------------|----------------------|
| Courant continu    | 180 V-   | 200 W  | 1.4 A     | 3000 min-1 | F                | IP 54                |
| Courant continu    | 180 V-   | 370 W  | 2.5 A     | 3000 min-1 | F                | IP 54                |
| Courant alternatif | 400 V 3~ | 250 W  | 0.8 A     | 2850 min-1 | F                | IP 55                |
| Courant alternatif | 400 V 3~ | 370 W  | 0.95 A    | 2850 min-1 | F                | IP 55                |





## BW 3 02 02 / 2

# Doseur volumétrique de poudre

### Maintenance

Le doseur de poudre ne nécessite aucune maintenance si ce n'est un change après 5000 h de la lubrification du carter d'engrenage et vérification des connexions charbon sur les moteurs à courant continu.

Vérifier également que ne se produisent pas d'incrustations de matière sur les parois de la trémie, ce qui pourrait gêner un écoulement continu des matériaux. Contrôlez/échangez les anneaux d'étanchéité pendant maintenance.

### Dysfonctionnements

| Défaut   | Causes possibles   | Préconisations   |
|--|--|--|
| Débit insuffisant de matériau                              | Le produit nécessite d'autres types de vis ou une vis de $\phi$ supérieur.                           | Vis et accessoires à changer suivant nomenclature.   |
|  | Vitesse insuffisante de la vis   | Procéder à un nouvel étalonnage du Thyristor.  |
| Le doseur débite à valeur de consigne 0.                   | Le Thyristor est dérégulé  | Procéder à un nouvel étalonnage du Thyristor.  |
| Conduit de chute obstrué                                   | Colmatage par produit hydrophile   | Installer un tube de réchauffage   |
| La vis ne tourne pas, bien que le moteur soit sous tension | - Trémie trop haute<br>- Densité trop élevée<br>- Granulométrie trop élevée<br>- Fibres trop longues | Isoler le doseur de la trémie de stockage par une vanne à guillotine ou prévoir une alimentation par valve alvéolaire.<br>Changer la dimension de la vis |
| Le produit flotte sur la surface de l'eau de dilution.     | La densité du produit est inférieure à celle de l'eau.   | Augmenter le mouillage par le Suspensomat.   |

Note importante:

La garantie ne s'applique que si les conditions d'installation et de fonctionnement respectent les prescriptions de la présente notice, ainsi que les données communiqués par les fournisseurs de matériaux à doser.

