

PREPARACIÓN DE LA PASTA

Para obtener piezas de cerámica lo primero es la preparación de las pastas con las que elaborarlas.



Las Extrusoras **EMISON** son particularmente aptas para las industrias que precisan una masa compacta, homogénea y perfectamente des aireada, la cual es utilizada en las fábricas de cerámicas finas y porcelanas, aisladores eléctricos, tubos, entre muchos otros productos de cerámica roja y blanca.

Consta de un tubo con un tornillo de Arquímedes en su interior.

La pasta, con el adecuado grado de humedad, es introducida a la máquina mediante una tolva y obligada a pasar por una placa perforada para disminuir se sección y facilitar el des aireado que se hace mediante la aplicación de un alto vacío.

A continuación, la pasta des aireada pasa a una cámara de compactación donde es compactada para eliminar tanta porosidad como sea posible y finalmente a través de una boquilla sale un cilindro uniforme de pasta, que es cortada en trozos regulares por la acción de un cilindro neumático que mueve una guitarra. Estos trozos son los que utilizamos en las prensas o stecks para obtener las piezas.

La máquina es totalmente automática y sólo es necesario añadir la pasta a tratar de forma manual.

En algunas ocasiones es posible adquirir bloques de pasta ya des aireada, que también son aptos para las prensas. En estos casos puede ser conveniente la compra de una extrusora más pequeña, ya sea para la obtención de piezas concretas, asas de tazas... o para reutilizar la pasta.

Una alternativa es destinar los sobrantes de prensado a la obtención de barbotina, para lo que les podemos ofrecer los diluidores.



Tipo	unidad	EX - 500	EX - 2000	EX - 3000	EX - 5000
Capacidad aprox.	Tm/h	0.25 – 0.5	1 – 2	2 – 3	4 – 5
Máx. Ø material extrusionado aprox.	mm	50	100	160	220
Máx. Ø-envoltura de tornillo sinfín aprox.	mm	80	150	250	350
Potencia motor sinfín de trabajo aprox	Kw	2.2	7.5	22	37
Precio	US \$	4.834	8.413	13.121	20.144

Extrusoras para la extrusión de masas plásticas, para la fabricación de "perfiles brutos para el siguiente procesamiento" y también "perfiles acabados"....

- Procesamiento de alta calidad, resistente al desgaste
- Alta duración y operación fiable
- Alta presión de boquilla
- Modelo con bajo mantenimiento y fácil de manejar
- Accionamientos regulados por convertidores de frecuencia
- Cortador de arcilla (opcional)
- Construcción de acero soldado sólida
- Caja de engranajes hermética al polvo
- Cámara de vacío con mirilla para supervisar la ventilación de la masa
- Rodillo espiral para una alimentación de material segura y uniforme
- Accionamiento mecánico regulable gradualmente
- Mayor potencia del motor para alta presión de boquilla
- Lubricación por circulación de aceite para un menor coste de mantenimiento
- Armario de distribución