



Sistema mais eficiente e limpo de abertura de sacos

O BagBuster é um sistema compacto para abertura manual de sacos de forma eficiente e limpa. O equipamento inclui um sistema fechado de exaustão, filtro de cartucho e moega de descarga e

processo. O projeto de fluxo de descendente é utilizado para puxar todo o pó gerado na abertura de sacos para longe do operador. O pó é separado pelo filtro e cai de volta na moega garantindo o aproveitamento máximo de material.

O sistema se auto financia pela redução de custos operacionais e aproveitamento total dos materiais.

Projeto simples e eficiente

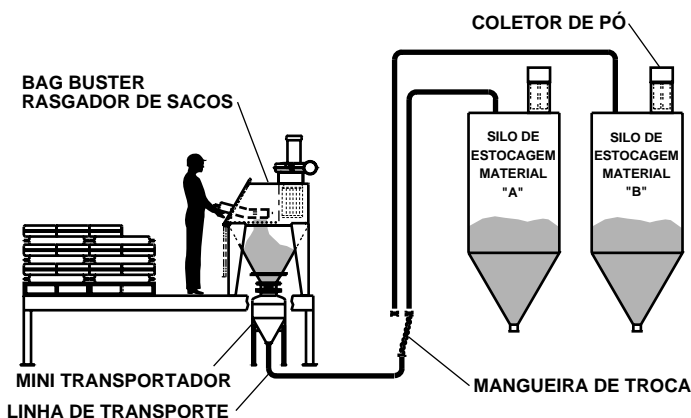
Uma característica importante do equipamento é a porta de acesso frontal. Esta porta é providenciada de forma a manter a integridade do produto evitando a introdução indesejável de materiais estranhos no processo. A porta de abertura simples fica dobrada para frente durante a operação de descarga de sacos e pode ser fechada quando o equipamento não estiver sendo usado.

Os filtros de cartucho são acessíveis pela frente do equipamento tornando a troca de elementos rápida e fácil. Adicionalmente o exaustor e outros componentes são de fácil acesso para manutenção.

Características

- Unidade compacta
- Fácil acesso aos filtros
- Temporizador "solid state"
- Construção para serviço pesado
- Grade removível
- Eficiência superior a 99%
- Aproveitamento total do material
- Porta de acesso
- E mais

Aplicação Típica

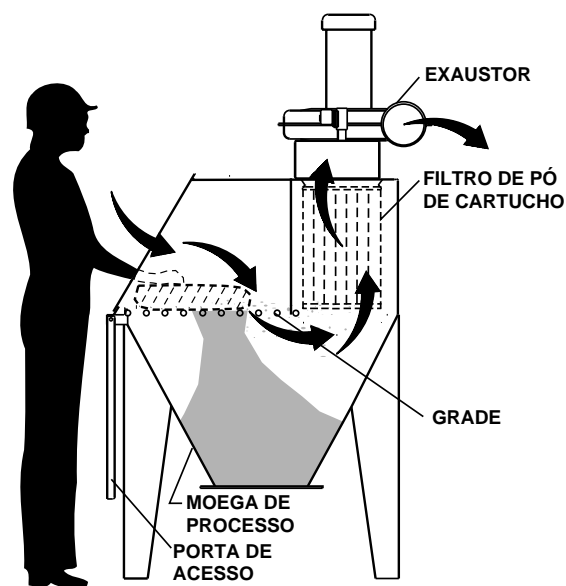


O BagBuster pode manipular

- Alumina
- Açúcar
- Cinza
- Areia
- Argila
- Barita
- Bauxita
- Bentonita
- Bórax
- Carbonato de Cálcio
- Carbonato de Sódio
- Carvão Fino
- Caulim
- Cimento
- Feldspato
- Gipsita
- Leite em Pó
- Óxido de Cálcio
- Óxido de Ferro
- Quartzo
- Rezina de PVC
- Sulfato de Sódio
- Talco
- E mais

Como Funciona o BagBuster

Enquanto o operador rasga manualmente os sacos, o sistema de exaustão cria pressão negativa que direciona o ar através da grade para longe do operador. Este ar que pode conter poeira em suspensão passa através de filtros de cartucho removíveis para separar o pó do ar. O filtro de cartucho é periodicamente limpo por um sistema de injeção de ar comprimido em pulso reverso. O ar limpo é então exaurido para a atmosfera e o material coletado é recuperado e descarregado na moega para dentro do processo.



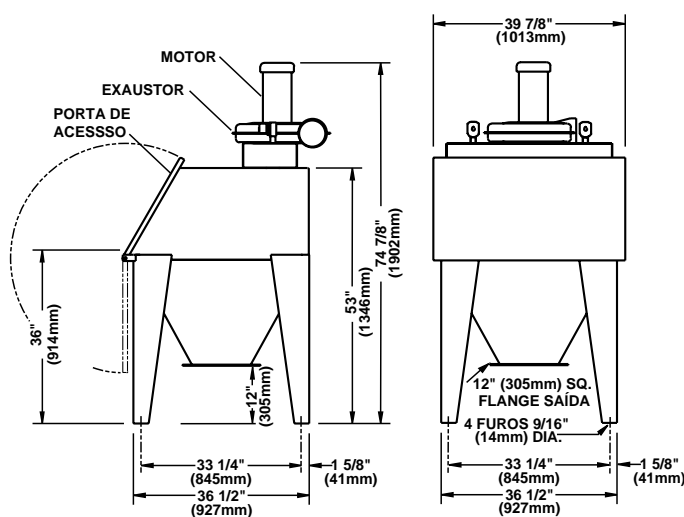
Características de construção

A construção padrão é em aço carbono. O BagBuster vem completo com um exaustor de 1 HP e controles de tempo para limpeza automática dos filtros. O flange de saída é standard.

Opcionais

- Projeto a prova de explosão
- Manômetro de pressão diferencial
- Pintura interior
- Construção em aço inoxidável
- Fluidização da moega
- Flanges especiais de descarga
- Extensões das pernas
- Compactadora de sacos
- Alimentador de tambores
- Descarga de Big Bag
- Maior capacidade de filtragem
- Exaustão maior
- Maior porta de acesso

Dimensões e Especificações



Dados Técnicos		
Exaustor	600 CFM at 84 dbA	1019 CMH a 84 dbA
Área Filtrante	100 square feet	9.29 m ²
Capacidade da Moega	5 cubic feet	.14 m ³
Peso	500 lbs.	227 Kgs
Motor	1 hp T.E.F.C.	.75 Kw T.E.F.C.
Fornecimento de Carga	4 SCFM at 80 PSIG	6.8 SCMh a 551.6 kPa
Voltagem de Operação	110 volt 50 hertz, 120 volt 60 hertz	220/440 volt 3 phase 60 hertz



Aberto



Fechado

Especificações sujeitas a alterações sem aviso prévio.

Dynamic Air Conveying Systems® e BagBuster® estão registradas no Escritório de Marcas e Patentes dos USA pela Dynamic Air Inc. em St. Paul, Minnesota.

Printed in U.S.A. • Bulletin 9511-1-BR (dm)

DYNAMIC AIR
Conveying Systems

Dynamic Air Ltda.
Av. Mathias Lopes, 5821
12960-000 - Nazaré Paulista - SP - Brasil
Tel: +55 11 4597-8000
Fax: +55 11 4597-8001
E-mail: dynamicair@dynamicair.com.br

Corporate Headquarters - St. Paul, MN, USA - www.dynamicair.com