

ZAPYTANIE OFERTOWE

Prosimy o złożenie oferty na laboratoryjny mieszalnik homogenizujący o niżej wymienionych parametrach technicznych:

1/ mieszalnik mobilny, prózniczny z pneumatycznym pionowym podnoszeniem pokrywy o pojemności roboczej do 5 ltr (minimalna pojemność robocza 0,5 ltr)

Ciśnienie robocze w zbiorniku nie mniej niż: -1 / 0,3 bara

2/ ciśnieniowy płaszcz wodny grzewczy – chłodzący oraz płaszcz izolacyjny z elektrycznym systemem grzania i chłodzenia przepływem wody przez wymiennik.

Grzanie produktu do 90°C, grzanie w płaszczu do 105°C, ciśnienie w płaszczu nie mniej niż: p < 3,5 bara

Płaszcz izolacyjny wypełniony wełną mineralną grubości nie mniej niż 50 mm.

Sterowane procesem grzanie / chłodzenie i odczyt parametrów z poziomu szafy sterowniczej:

- nastawa temperatury produktu w łamaczu fal,
- nastawa maksymalnej temperatury w płaszczu w cyklu grzanie,
- nastawa minimalnej temperatury w cyklu chłodzenie.

Wyposażenie:

- czujniki temperatury: produktu, w płaszczu, z zabezpieczeniem przed przegrzaniem w zbiorniku grzewczym powyżej temp. 110 °C

-czujnik ciśnienia w systemie wtórnym,

- zawór bezpieczeństwa o nastawie 4 bar, medium woda

- zbiornik rozprężny,

- pompa obiegowa

- armatura hydrauliczna odpowiednia dla w/w parametrów systemu grzania / chłodzenia

3/ homogenizator umieszczony w najniższym punkcie zbiornika z płynną regulacją obrotów w zakresie 2000 – 9500 obr/min lub szerszym, o prędkości liniowej do 30 m/s. Czujnik ciśnienia (z meldunkiem na panelu operacyjnym) informujący o zbyt niskim ciśnieniu w systemie płynu zaporowego uszczelnienia wału homogenizatora. Moc napędu homogenizatora do 4 kW. Sterowanie pracą homogenizatora (prędkość, czas pracy) z panelu na szafie sterowniczej.

4/ zbiornik w kontakcie z produktem i płaszcz izolacyjny wykonany ze stali AISI 304, zbiornik od wewnątrz polerowany Ra (roughness) maximum 0,5 µm.

5/ płaszcz grzewczy wykonany ze stali AISI 316Ti lub AISI 316L

6/ mieszadło kotwicowe ze zgarniaczami działającymi w obu kierunkach i pokrywającymi całą przestrzeń zbiornika oraz łamacz fal wykonane ze stali AISI 304 polerowanej Ra max.0,5 µm , spawy zeszlifowane na gładko. Wbudowany czujnik temperatury produktu. Prędkość obrotów mieszadła płynnie regulowana w zakresie nie mniejszym niż 60-300 obr / min ; prędkość liniowa do 2,5 m/s. Sterowanie pracą (prędkość, kierunek, czas pracy) mieszadła z poziomu panelu sterowania na szafie sterowniczej.

7/ instalacja cyrkulacyjna by-pass. Spadki umożliwiające grawitacyjne opróżnienie zbiornika.

8/ Wyposażenie elektryczne wykonane zgodnie z dyrektywą LVD 2014/35/UE i EMC 2014/30/UE

9/ gniazdo USB umożliwiające zapis przebiegu procesu technologicznego na pamięci przenośnej lub w komputerze w szczególności: obrotów i kierunku mieszadła, obrotów homogenizatora, temperatury produktu, temperatury płaszczu, ciśnienia w zbiorniku, listy alarmów

Urządzenie musi być wyprodukowane zgodnie z dyrektywą maszynową 2006/42/WE i oznakowane znakiem CE