



Adhesive Application & Quality Assurance Systems

ValcoMelton® • ClearVision™

APPLYING INNOVATION...SEALING YOUR FUTURE.®

valcomelton.com, clearvisionboxes.com

World Headquarters: +1 513 874 6550

Asia Headquarters: +86 592 591 7854

Euro Headquarters: +34 948 321 580



SOLUCION EN APLICACIONES DE ADHESIVOS

KUB[®]



By Valco Melton
E

Melt-On-Demand
Automatically Filled
ANYWHERE

VENTAJAS EN SISTEMA DE APLICACIÓN



Actual:
Sistema con tanque TRADICIONAL.

Mayor Carboniza adhesivo
Obliga a uso de productos mas estables y caros.
Mayor frecuencia de limpieza y mantención.
Tiempo inicial de trabajo: 50 minutos.
Alto consumo de energía inicial para fundir depositos tanque 4, 8 o 14 kg
CONSTANTE RECARGA DE ADHESIVO POR LOS OPERADORES



Solución:
Sistema sin tanque "MELT-ON-DEMAND"

➔ **No carbonización, solo funde lo que usa.**
➔ **Puede usar adhesivo base EVA o Metalocenos.**
➔ **Bajo nivel de limpieza, menos mantenciones**
➔ **Tiempo inicial de trabajo: 15 minutos**
➔ **Muy bajo consumo energético, requiere calentar deposito tanque de 800gs.**
➔ **OPERADORES SE DEDICAN AL FUNCIONAMIENTO LINEA**

PROPIEDADES

KUBE® de Valco Melton

Es una solución que trabaja bajo demanda en la aplicación de Hot Melt

Velocidad de arranque de los equipos:

KUBE estará listo de 10 a 15 minutos Vs un equipo tradicional tarda de 30 a 50 minutos en fundir toda la masa y dar permiso y poder empezar a trabajar la maquina.

Adhesivos:

KUBE® puede trabajar con Metalocenos, adhesivo tradicionales base EVA o los nuevos adhesivos híbridos, siempre que sean pellets redondos.

Seguridad de los operadores:

KUBE® tienen acceso restringido al tanque fusor evitando posible quemaduras.

KUBE® Frecuencia de recarga:

Operario se dedica a revisar producción en vez de estar pendiente del nivel del tanque. Dependiendo del consumo, recargan un saco de adhesivo una a dos veces al día.

PROPIEDADES

Carbonización:

Elimina la carbonización, solo funde lo que necesita (deposito de 800grs)

Ahorros en mantenimiento:

Al eliminar carbonización, minimiza reemplazo de componentes como boquillas, cambio filtros, reemplazo de módulos, etc.

Ahorro adhesivo:

Al no tener carbonización pueden usar boquillas de menor diámetro.

Espacio Físico:

Tres diferentes opciones para su instalación en maquina.

Mantenimiento sistema:

Puede ser reemplazada una parte de la unidad fusor por una sola persona.

Consumo Electrico:

SOLUCIONES

KUBE®

Utiliza componentes estándar de serie, todas las mangueras pistolas utilizan sensor NI120 y son compatibles con lo que ya existe en el mercado. Dado el caso que solo requieran reemplazar el tanque todas las mangueras y pistolas podrán ser utilizadas.

KUBE®

A diferencia de nuestros competidores tiene la propiedad de poder rellenar el fusor manualmente.

KUBE®

Se distingue a los demás sistemas de la competencia al tener de serie manifold para 6 manguera y conexiones eléctricas desde 2 hasta 6 manguera/pistola.

KUBE®

Presenta un innovador montaje con el panel "ANYWHERE" lo que permite ser instalado de tres formas distintas según requerimientos de los Clientes y Fabricantes maquinarias OEM

MONTAJE TIPO PANEL



Es la presentación standard del sistema.

El montaje de forma plana puede ir en cualquier tipo base o riel colocado en maquina.

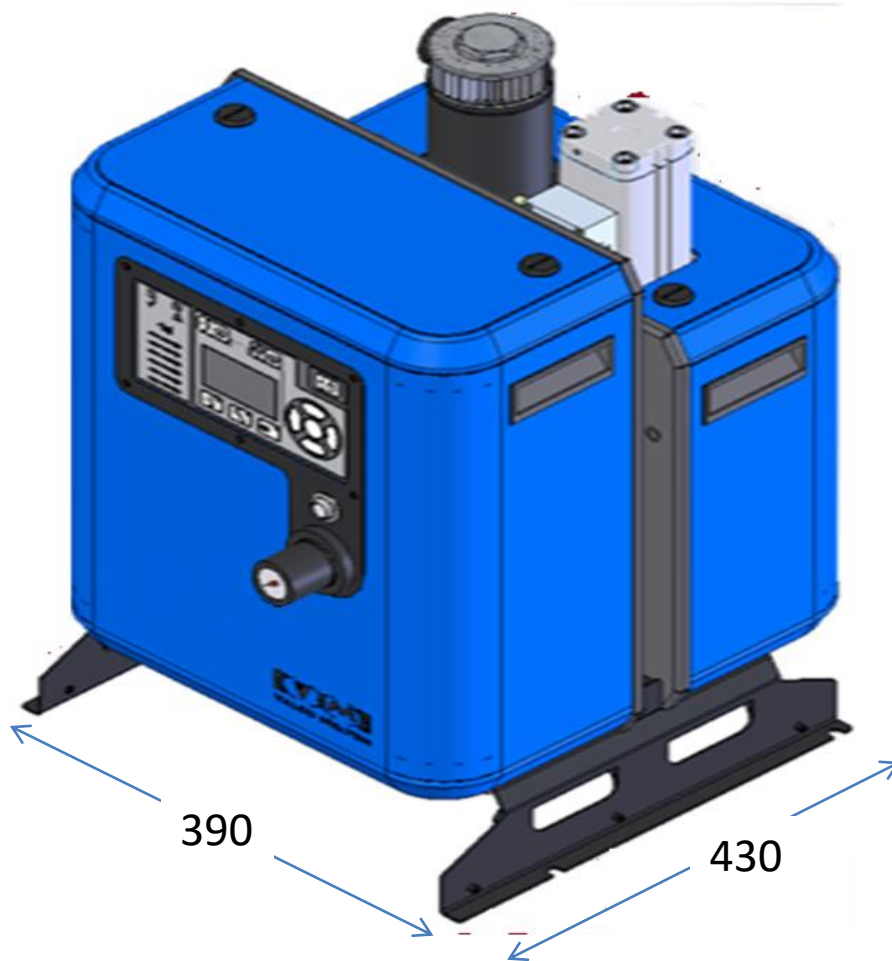
Fácil acceso al panel de control
Bombas, filtro, Mangueras.

946XX150 KUBE PANEL 2 EXITS

946XX151 KUBE PANEL 4 EXITS

946XX152 KUBE PANEL 6 EXITS

MONTAJE COMPACT



Dimensiones 390 x 430 x 542

Para montajes en máquinas donde requieren sustituir un tanque tradicional existente.

(Base coincide con medidas tanque estándar)

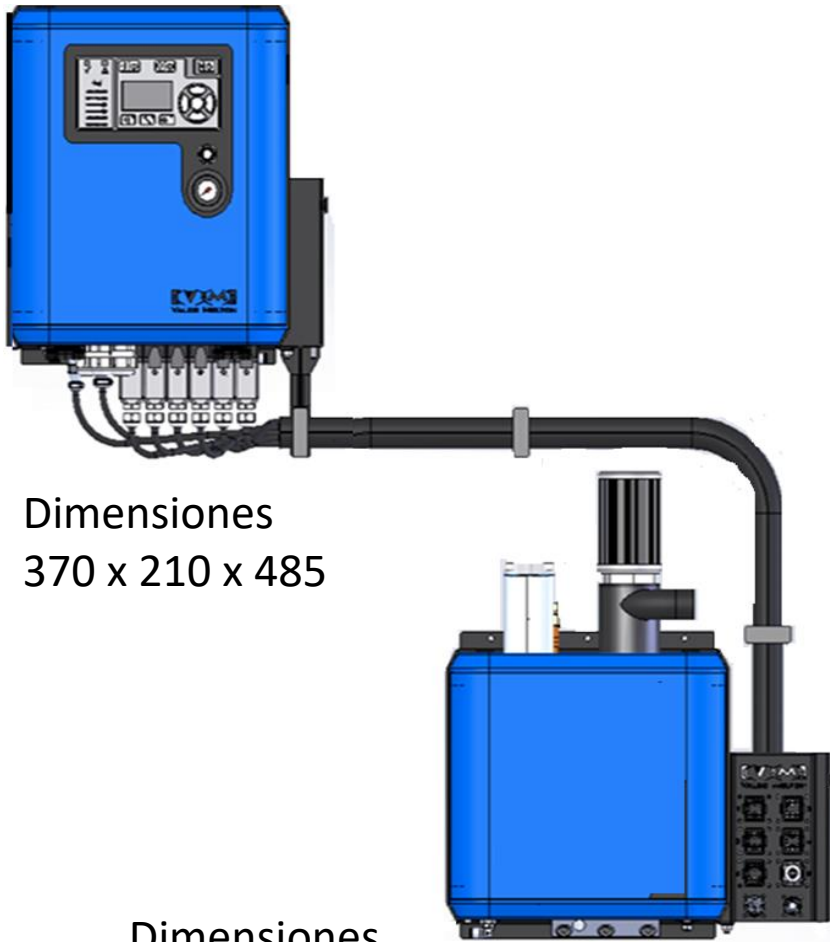
Puede ser ubicado en el interior o en la base de montaje que tenía el tanque a reemplazar.

Fácil acceso al panel de control.

Mangueras y conectores hacia el lado maquina.

REQUIERE PEDIR BASE 900XX037

MONTAJE SPLIT



Dimensiones
370 x 210 x 485

Dimensiones
370 x 210 x 485

Da al cliente la opción de montar el panel control a una distancia desde 3 metros hasta 9 metros de la unidad fusión.

El sistema fusor puede ir dentro o fuera de la máquina principal.

Ideal en maquinas de alimentos donde el agua a veces es un problema.

REQUIERE PEDIR

988XX847 SPLIT ADAPTER 3 M KUBE

988XX848 SPLIT ADAPTER 6 M KUBE

988XX849 SPLIT ADAPTER 9 M KUBE

CONTENEDOR ADHESIVO



Nuevo contenedor 87 Kg

Dimensiones 560 x 780 x 340

Visor para verificar nivel adhesivo.

Entrada lateral del tubo transferencia.

Opción de montaje a un riel o base para separado del suelo y facilitar limpieza suelo.

CARGADOR GRANZA INTEGRADO



Tipo adhesivo pellets

(Maximo recomendado 9.0 mm esférico)

Capacidad trasf max. 275 kg/hr

(dependiendo tipo adhesivo)

Aire de operación 2.75 bar (40psi)

Consumo total aire 3.75 bar (55psi)

500 l/min(24 SCFM)

(cuando alimenta la bomba)

Requiere aire limpio / sin lubricación.

CARACTERISTICAS TECNICAS



Rango Temperatura 40 to 204C (100 to 400F)

Temperatura Ambiente 0 to 40C (32 to 104F)

Estabilidad control temperatura $\pm 0.5C$ ($\pm 1F$)

Entradas/salidas 4 entradas & 4 salidas standard

8 entradas & 8 salidas opcional

Voltaje 200 a 240 VAC, 1 o 3 fases 50/60 Hz ,

1 phase N/PE 50/60 Hz

400/230 VAC

Consumo máximo pistolas/mangueras

2 mangueras/pistolas 2000 W

4 mangueras/pistolas 4000 W

6 mangueras/pistolas 6000 W

Consumo total Potencia 1,5Kw/hora

Protección tanque IP 54

CARACTERISTICAS TECNICAS



Pantalla LDC

Control temperatura fiable, fácil de utilizar y de leer.

Temperatura de espera o reposo.

Arranque zonas secuencial 40º por zona.

Rº Horas trabajadas para cambio filtro.

Reloj encendido automático, 3 turnos 7 días.

2 niveles claves de acceso.

Regulación aire bomba y manómetro integrado.

Alarma nivel luminosa y sonora.



CARACTERISTICAS TECNICAS



PANEL CONTROL

Acometida eléctrica potencia.

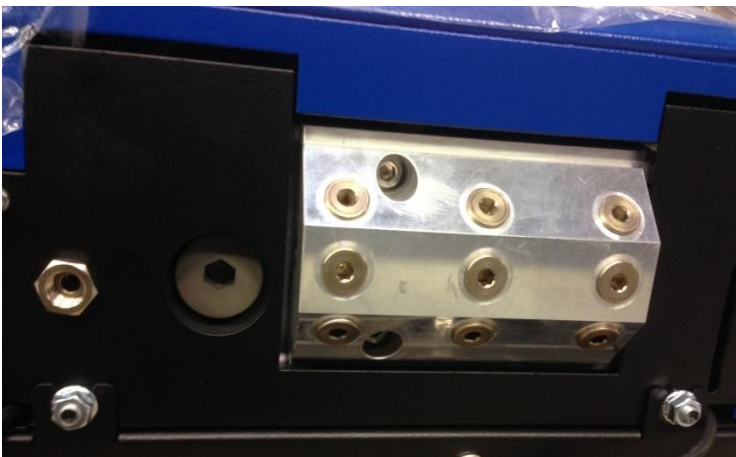
Hasta 6 Salidas eléctricas manguera/pistola.

Unidad mantenimiento filtro aire.

Entada aire sistema.

Salida aire regulado a la bomba.

Entrada cable PG16 y PG21.



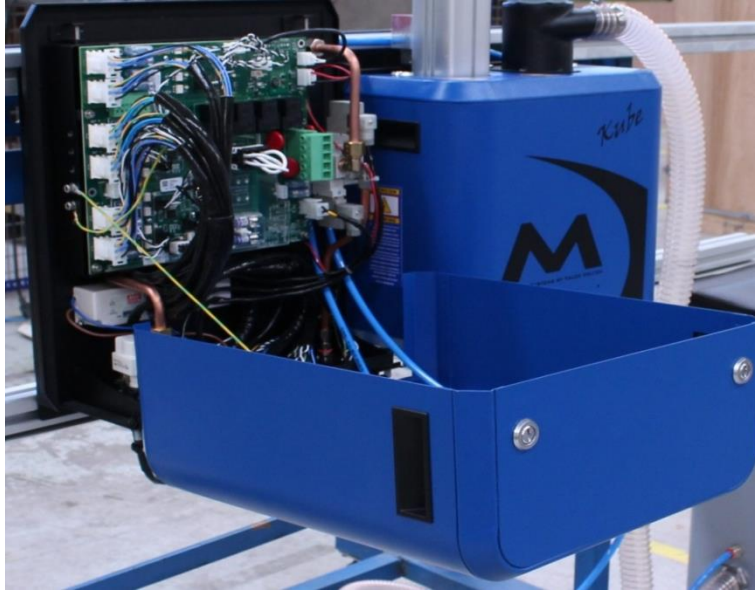
UNIDAD FUSOR

Manifold posición 9 salidas hidráulicas manguera

3 posiciones instalación racores, 45° / recto / 45°

Entrada aire regulado a la bomba.

CARACTERISTICAS TECNICAS PANEL CONTROL



Fácil acceso al tablero eléctrico.

Tapa unidad basculante con tope.

Solo dos tarjetas, control y potencia.

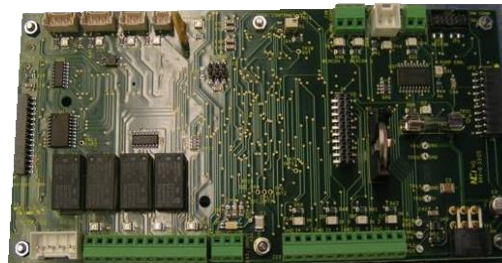
Unidad filtro aire.

Opción control disparos MCP6 integrado.
Requiere pedir 918XM067

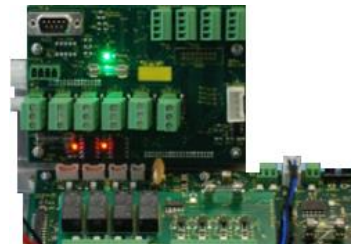
Tarjeta Potencia



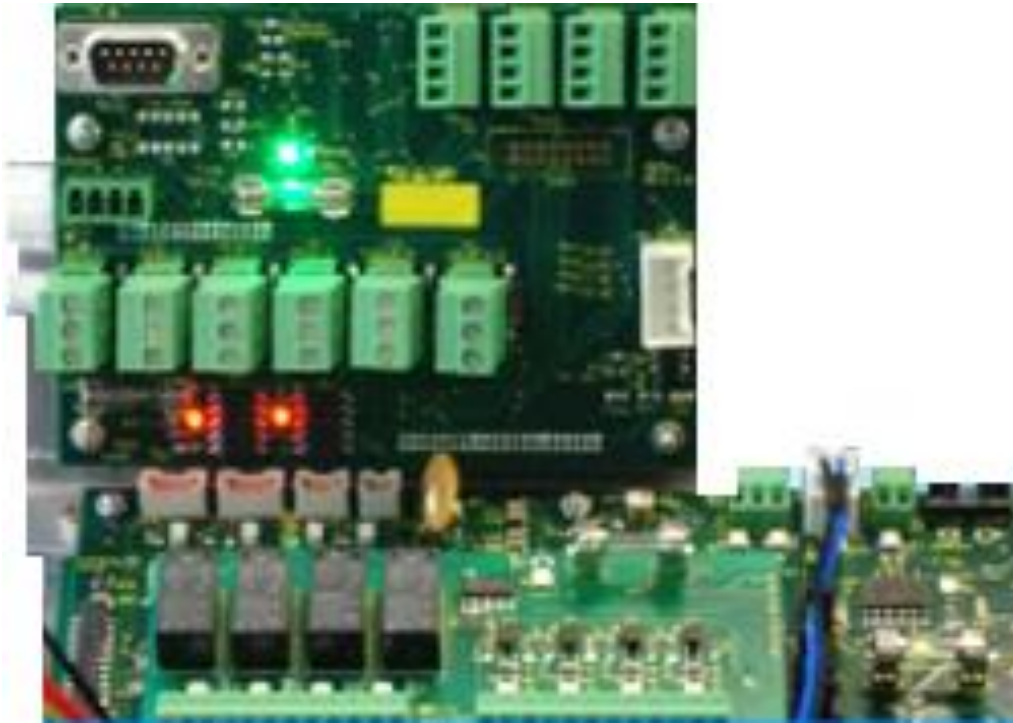
Tarjeta Control



Tarjeta Control MCP6

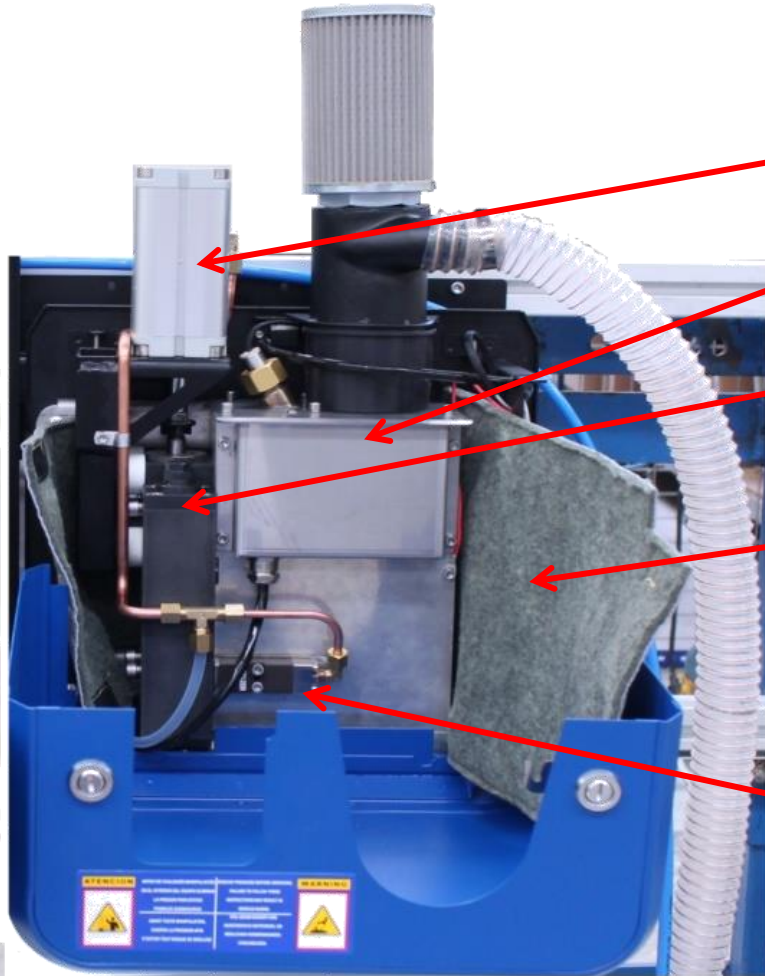


CARACTERISTICAS TECNICAS MCP6



- 4 entradas independientes sensores
- 6 salidas independientes EV a 24VDC
- Hasta 4 patrones disparos
- 1 entrada encoder
- 1 salida 0 a 10V válvula proporcional
- 1 entrada permiso maquina
- Almacena hasta 99 memoria trabajo
- Permite trabajar en cordón o Stich

CARACTERISTICAS TECNICAS UNIDAD FUSOR



Fácil acceso por mantenimiento a:

Bomba Neumatica

Tanque Fusor

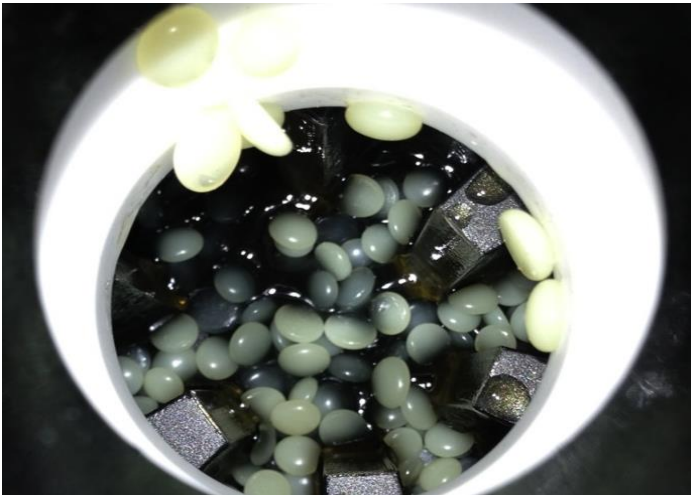
Filtro

Cubierta aislante fusor.

Modulo Seguridad Descarga Presión.



CARACTERISTICAS TECNICAS FUSOR



Capacidad del fusor 800grs

Capacidad fusión 9 a 11 kg/hr

(DEPENDIENDO DEL ADHESIVO)



Sensor Nivel

CARACTERISTICAS TECNICAS BOMBA



Bomba Neumática Std.

Relación 14:1

Capacidad 24Kg/h

Recorrido 50mm pistón.

Presión Trabajo 5 a 40psi.

Válvula compensadora cambio sentido para
minimizar caída presión.

Filtro Sistema In-Out

Compatible con ProBlue.

No desechable (puede ser reconstruido)

Se venden componentes por separado.

VENTAJAS ENERGETICA DE ESTA TECNOLOGIA



El actual sistema Nordson[®] tiene un tanque calefaccionado de 7 kilos de adhesivo que debe mantener caliente durante todo el proceso de armado de cajas.

- Tiempo requerido de calentamiento inicial para trabajar es de 50 minutos.



El equipo KUBE[®] solo funde cuando este operando, por lo que su consumo energético es definitivamente menor, generando un importante ahorro .

- Consumo eléctrico solo de 1900 watts.
- Además, el tiempo requerido de calentamiento inicial para trabajar es de 10 minutos.

Seguridad del personal

- Se manipula solo los sacos o cajas para cargar el contenedor de 87Lts.
- Se evita contaminación externas al deposito de adhesivo al colocar un saco o caja a la vez.
- La carga al tanque se realiza automáticamente desde el deposito al equipo KUBE[®]
- El operador no requiere cargar los tanques de hotmelt fundido, se minimiza riesgo de salpicar hotmelt a 160°C a la cara o manos.
- No distrae al personal cargando adhesivo en los equipo de hotmelt durante la operación de embalaje.



RESPONSABILIDAD SOCIAL VALCO MELTON



Dado que la tecnología KUBE[®] de ValcoMelton solo funde el adhesivo que se va a utilizar, es que presenta menos consumo energético que la tecnología actualmente en uso, logrando un ahorro de aproximadamente un 50% en su utilización, generando un alto impacto en la sustentabilidad de este proyecto.



Al fundir solo la cantidad necesaria para trabajar en el proceso, se logra con eso una disminución muy alta de los procesos de carbonización del adhesivo, generando un alto impacto en costos en mantenimiento y paradas frecuentes de maquina.



La compañía ValcoMelton[®] en Pamplona España, en sus procesos productivos trabaja con las fundaciones TASUBINSA, quienes agrupan a personal con sus capacidades restringidas, lo que les permite a estas un desarrollo físico y cognitivo para Insertarse en medio de un ambiente laboral con personas normales e integrarse a la sociedad como un ser humado útil, digno y respetable.

MONTAJE PANEL



INSTALACION EN UNA COLUMNA EXTERNA A MAQUINA

MONTAJE PANEL



PANEL LATERAL MAQUINA



BASE EXTERNA PORTATIL

MONTAJE COMPACT



MONTAJE COMPACT REEMPLAZANDO UNIDAD TRADICIONAL

Opciones sistemas

Serie KUBE bomba neumatica

946XX150 KUBE PANEL 2 EXITS

946XX151 KUBE PANEL 4 EXITS

946XX152 KUBE PANEL 6 EXITS

Serie E-KUBE

Bomba engrane moto-reductor velocidad fija

946XX153 EKUBE, FIXED SPEED 20KG/H, 2 EXITS

946XX154 EKUBE, FIXED SPEED 20KG/H, 4 EXITS

946XX155 EKUBE, FIXED SPEED 20KG/H, 6 EXITS

Bomba engrane moto-reductor velocidad variable

946XX157 EKUBE, VARIABLE SPEED 2.5CC/RPM, 4 EXITS

946XX160 EKUBE, VARIABLE SPEED 4CC/RPM, 6 EXITS

946XX163 EKUBE, VARIABLE SPEED 8CC/RPM, 6 EXITS

Control disparos integrado al KUBE

918XM067 KIT MCP6-KUBE AND EKUBE FIXED SPEED

918XM071 KIT PCM6-EKUBE VARIABLE SPEED

valcomelton.com, clearvisionboxes.com

World Headquarters: +1 513 874 6550

Asia Headquarters: +86 592 591 7854

Euro Headquarters: +34 948 321 580



KUB[®]



By Valco Melton
E

Gracias por su atención!