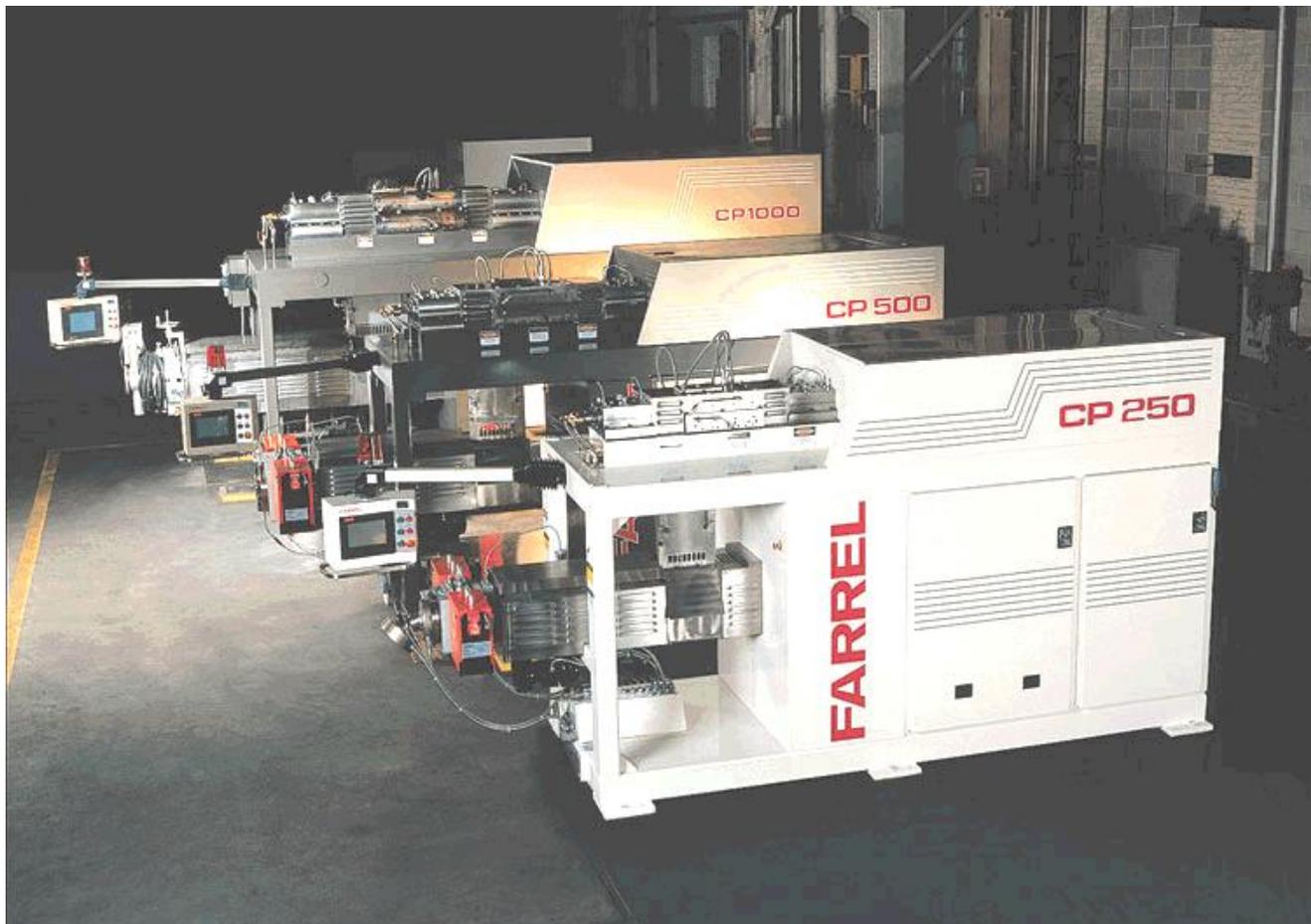


## CP系列 II 紧凑型连续混炼挤出机

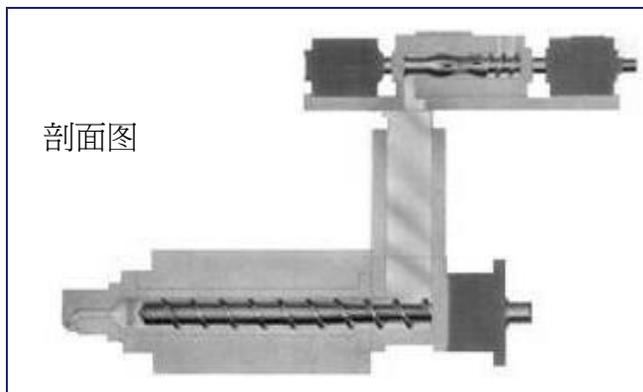


### CP系列 II 紧凑型连续混炼挤出机

CP系列II是一种专为高填充以及高颜料含量的化合物的加工而设计，并保证其优良品质和高产出性。CP连续混炼挤出机是一台整体设备，它包括独立控制连续密炼机以及挤出机系统。它有以下优势：

- 对产品质量的强大控制
- 多功能加工特性
- 能源效率高

CP系列密炼机是具有高耐用性和可控性的多功能的加工设备。它的集中复合、传输、控制以及机械辅助系统使得它即使在极度复杂困难的应用中也表现非常出色。



CP的优势在于处理以塑料为基础的复合物包含高矿物含量或添加剂含量和色母粒，以及弹性体聚合物混合及要求高强度混合的应用。

## CP系列 II紧凑型连续混炼挤出机

### 密炼室

分段式结构，便于灵活处理；  
分区的电加热水冷却，以控制热交换；  
可替换；采用耐磨损材料，并带工具钢内衬，具耐用性；  
翻盖铰接设计，便于直接进入密炼室进行清洗和更换部件；

### 转子

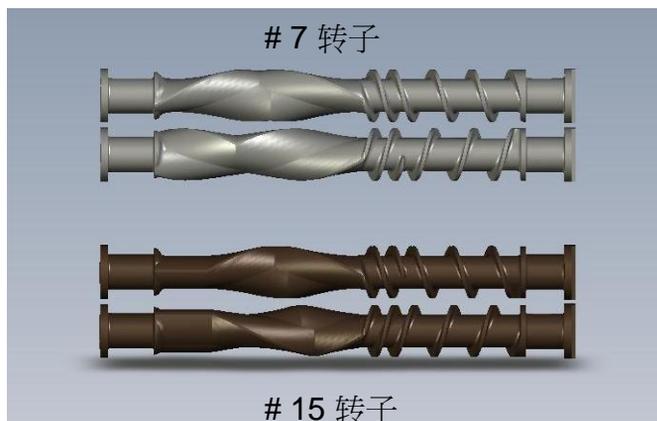
逆向，非啮合转子；生产效率高，混合搅拌功能卓越；  
转子轴头由轴承支撑着，从而节省维修时间和成本。  
转子与轴头之间由法兰联轴器连接，加快和简化转子拆卸、替换以及密炼室清洗流程。

### 控制系统

CP机器具有高度精准性，由一套亲近用户的触摸屏系统实现。它能完成以下操作：  
控制主要以及辅助在线设备；  
建立主要参数如进料速度、区域温度、孔位置和转速等；  
查看实时趋势数据、监控性能、报警显示以及跟踪关键维护任务；  
所有变量均可在操作过程中调整，因此CP机器能保证操作简易性和产品质量的精准性以及最少的停机时间。

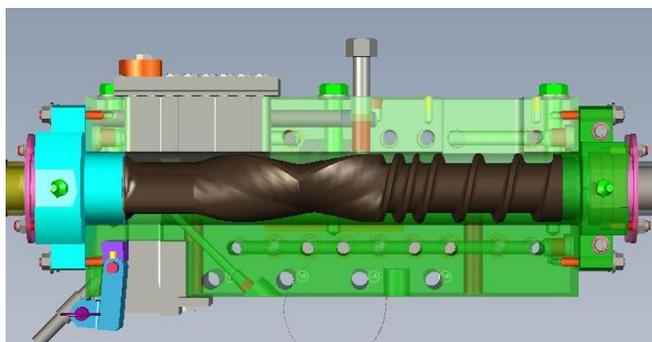
### 热喂料加压挤出机

设计保证复合聚合物的最小升温幅度；  
可配合多种造粒方式，如条状、片状和 水下或磨面干切等。  
铰链头组件和开关板，便于维护和部件替换；

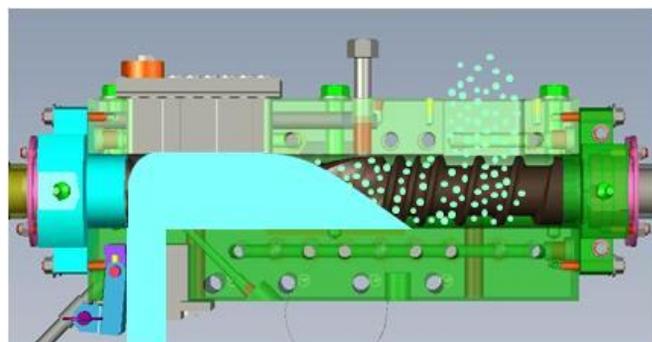


### CP转子

#15 号转子为通用型  
#7 号转子适用于温度敏感和剪切敏感的材料。  
#15/#7号转子组合适用于炭黑母料和高填充母料。



空白状态



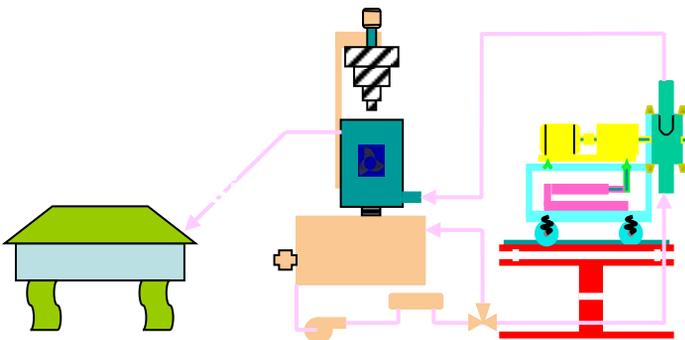
运行状态

# CP 技术参数

CP 密炼机型号	CP125	CP250	CP500	CP550	CP1000	CP2000	CP2500
密炼机							
功率 (kW)	22.5	45	75	90	185	325	450
最大转子速度 (RPM)	1150	850	650	650	650	650	650
转子直径 (mm)	48	73	101.6	101.6	135	152.4	167.6
挤出机							
功率 (kW)	15	23	45	56	75	150	225
最大螺杆速度 (rpm)	100	100	100	100	100	100	100
螺杆直径 (mm)	81.20	101.6	127	127	177.8	215.9	254
螺杆直径 (L/D)	11	11	11	11	11	11	10
CP整机							
重量 (kg)	3723	4540	6350	6350	12620	20430	27273
长 (mm)	2960	4318	4652	4652	6045	7468	8128
宽 (mm)	1016	1346	1422	1422	1981	2160	2362
高 (mm)	2032	2110	2268	2268	2743	2921	3202
挤出机高度(CL)	762	876	876	876	1078	1143	915

## 配有水下造粒的典型工艺流程

水下造粒系统



填料喂料      树脂喂料



CP连续混炼挤出机

## 典型应用数据

CP 密炼机型号	CP125	CP250	CP500	CP550	CP1000	CP2000	CP2500
原料/工艺	产量kg/hr						
HDPE, LDPE, LLDPE 着色, 造粒	80-120	170-240	350-500	350-500	750-1200	1500-2200	1875-2750
PE; 母料, 填充 >50%	100-150	215-300	500-750	500-800	1000-1500	1800-2500	2250-3125
PP; 着色, 造粒	40-120	85-250	350-450	350-520	750-900	1500-1900	1875-2375
PP; 母料, 填充 >40%	80-150	170-300	500-750	500-800	1000-1500	1700-2500	2125-3125
PS; SAN; 母料 30-40%	80-150	200-340	400-600	400-690	900-2500	1800-2700	2250-3375
ABS; 造粒	80-150	215-300	400-550	400-610	750-1100	1500-2200	1875-2750
PVC	80-150	180-340	300-600	300-650	600-1200	1800-2500	2250-3125
TPE, TPO	40-125	85-250	350-450	350-520	750-1100	1500-2200	1875-2750
PET, PBT, PC 填充, 造粒	30-100	50-200	250-350	250-400	500-900	1000-1600	1250-2000
PA; 填充, 造粒	30-75	50-150	250-350	250-400	500-900	1000-1600	1250-2000
* 上述产量以工厂实际数据为准							

## CP与双螺杆(TSE)典型能耗 (kWh/kg)对比

原料/工艺	CP	TSE	%
PP + 40% CaCo3	0.135	0.192	70
PP + 40% Talc	0.154	0.185	82.7
PE + 80% CaCo3	0.084	0.143	58.7
PE + 50% CaCo3	0.111	0.181	61.3
PE + 70% TiO2	0.085	0.139	61.8

### 海福乐密炼系统集团总部

Harbury-Freudenberger Maschinenbau GmbH  
 Asdorfer Strabe 60, 57258 Freudenberger,  
 Germany

Farrel Corporation  
 25 Main Street, Ansonia  
 CT 06401, USA

Pomini Rubber & Plastic srl  
 Via Leonardi da Vinci 20  
 21053 Castellanza (VA) Italy

### 法雷尔亚洲有限公司(新加坡)

电话: 65 68622877  
 传真: 65 68619123  
 电邮: farrelasia@farrel.com

### 建泰工业有限公司(广州)

电话: 020-87578172  
 传真: 020-87549311  
 电邮: guomaohong@kata.com.hk

### 建泰工业有限公司(上海)

电话: 021-54070217  
 传真: 021-54070175  
 电邮: songmin@kata.com.hk