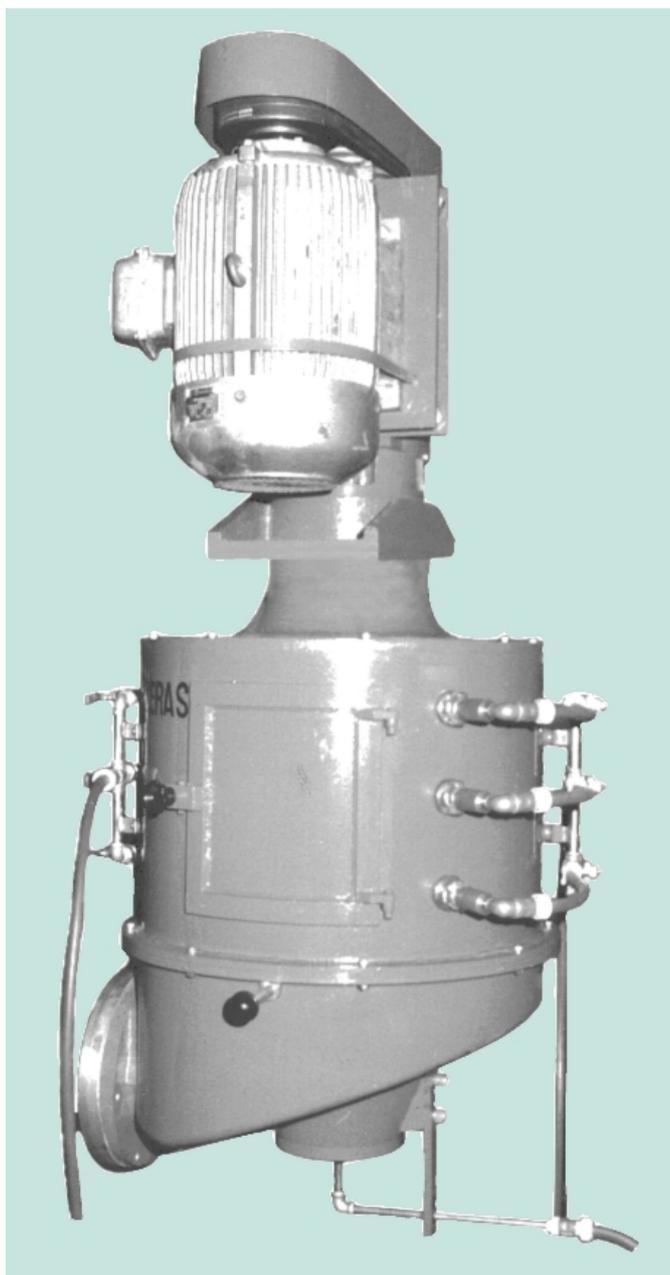


HETT - SEPARATOR



Un Pulper secundario vertical, ofreciendo ventajas excepcionales.

- Eliminación continua y eficaz de las impurezas ligeras y pesadas de diferentes calidades de papelote.
- Importante efecto de despastillación, permitiendo el paro de los pre-despastilladores.
- Sin pérdida importante de fibras.
- Bajo consumo energético y fácil mantenimiento.
- Sin problemas de funcionamiento gracias a una original concepción.



Tipo de modelos

Separator	SP 475-15	SP 475-22
Producción 5% sec. abs.	800-1000 kg/h.	1500-1800 kg/h.
Motor instalado	15 kw.	22 kw.
Consumo	10-12 kw.	15-18 kw.

Separator	SP 600	SP 700
Producción 5% sec. abs.	2500-3000 kg/h.	3500-4000 kg/h.
Motor instalado	37 kw.	45 kw.
Consumo	25-32 kw.	35-40 kw.

Separator	SP 1000
Producción 5% sec. abs.	5000-6000 kg/h.
Motor instalado	75 kw.
Consumo	55-65 kw.

Aplicaciones

Gracias a un excelente efecto de depuración y despastillación se utilizan numerosas cadenas de depuración diversas, como pulpers secundarios en el tratamiento de papelote, como complemento en instalaciones de desintegración secundarias o de clasificación. Estos depuradores trabajan en óptimas condiciones como:

1. Pulper vertical secundario en la cadena principal de preparación de pasta, inmediatamente después del pulper principal o bien después de la cuba de vertido del pulper principal.
2. En sustitución de un pulper secundario para economizar energía.
3. Como suplemento de depuración en la línea principal de preparación de pasta después de un pulper secundario de tipo horizontal y para eliminar las partículas ligeras como plástico, latex y otros cuerpos extraños todavía presentes en la pasta aceptada del pulper secundario.
4. Después de la clasificación de los rechazos de un pulper secundario o de una instalación de depuración bajo presión a fin de recuperar la pasta buena eliminada en forma de pastillas en los rechazos de la primera etapa de depuración, esta proporción puede alcanzar 50% de la cantidad total de los rechazos.

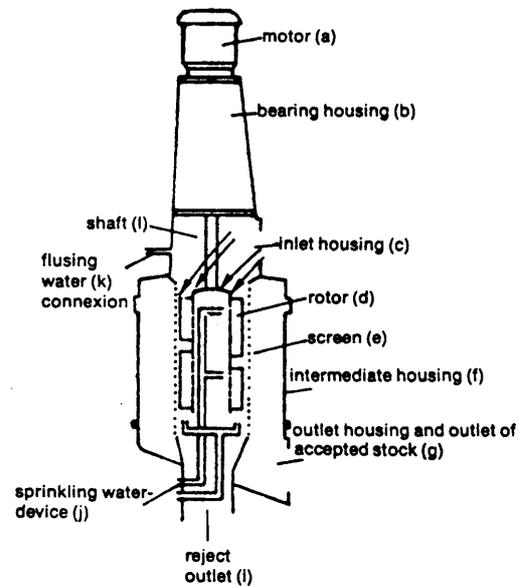
Funcionamiento (ver fig. 2)

La alimentación se efectúa por una caja a nivel constante con recirculación a fin de trabajar sin presión. La pasta es despastillada entre las palas del rotor y la superficie perforada del tamiz cilíndrico. La pasta aceptada pasa a través de las perforaciones, el caudal es dirigido del interior hacia el exterior (acción centrífuga). La pasta aceptada sale por gravedad a un depósito pequeño o a una cuba más volumétrica desde donde la pasta es bombeada hacia la línea de refinación y demás elementos de preparación. Sus impurezas son rechazadas en continuo hacia la base del aparato gracias a la inclinación de las palas del rotor. Antes de ser rechazadas, las impurezas son sometidas a un lavado intenso por medio de unas regaderas dirigidas a contracorriente lo que permite limitar al máximo la pérdida de fibras. Este lavado de las impurezas contracorriente no entraña ninguna elevación notable de la dilución en la pasta aceptada pues la mayor parte de las aguas de las regaderas entran con los rechazos. Estos serán tratados sobre un pequeño tamiz vibratorio con perforaciones de pequeño diámetro para separar el agua de las impurezas que son rechazadas en estado prácticamente seco, el agua por su parte es reutilizada para la dilución del pulper.

Características técnicas.

Los separadores se componen de un bloque motor superior y de una parte inferior de clasificación (ver fig. 1). La parte superior motriz comprende un motor montado sobre placa desplazable accionado al eje del rotor (1) por medio de poleas y correas. El eje del rotor está equipado con rodamientos sobredimensionados. El cierre de pasta en la zona del eje se obtiene por junta de caucho y un laberinto, este dispositivo es suficiente teniendo en cuenta que el funcionamiento del aparato se realiza sin carga.

La parte inferior de clasificación comprende un compartimiento de entrada pasta (c), un espacio intermedio (f) con dos oberturas practicables para su observación, un tamiz perforado (e), un rotor (d), un compartimiento de la pasta aceptada (g), mangueras (j), un dispositivo de descenso que está fijado sobre el compartimiento de llegada pasta y sirve para el recambio de elementos desgastados, tales como el tamiz perforado o el rotor.

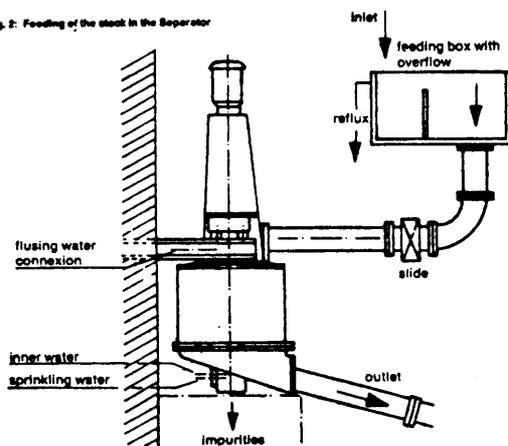


Ventajas de su funcionamiento.

Estos separadores se han probado en diversas papeleras particularmente para la clasificación de impurezas normalmente difíciles de eliminar. Gracias al principio de funcionamiento sin presión, las impurezas flexibles no son forzadas a través de las perforaciones del tamiz, de este modo las partículas de plástico poco voluminosas tienen menos tendencia a pasar con la pasta aceptada y los plásticos más voluminosos no entorpecen las perforaciones. En varias instalaciones se ha podido constatar que podía eliminar el látex y las ceras, pudiendo alcanzar proporciones del 60%.

Los separadores son clasificadores con tamices perforados trabajando sin presión. Por esta razón permiten también eliminar una gran cantidad de impurezas plásticas cuyo peso específico es idéntico al mismo de las fibras celulósicas. Una potencia específica muy pequeña para un efecto de despastillación importante, un coste razonable, emplazamiento fácil, manteniendo simple, pérdida de fibras muy reducida, un trabajo en alta densidad que puede alcanzar 6%, una disolución insignificante de la pasta aceptada, estas son las ventajas más decisivas para la elección de este separador.

Fig. 2: Feeding of the stock in the Separator



La colocación y la puesta en marcha son extremadamente fáciles. No es necesario emplazamiento de hormigón. Un simple chasis soporte construido en laminado de hierro es suficiente. Los aparatos de control y de regulación son innecesarios. Una compuerta, dos grifos de agua a presión, un contactor para el motor eléctrico con inversor del giro son suficientes para atender los trabajos más exigentes.

El tamiz perforado y el rotor deben ser normalmente cambiados cada 12 ó 18 meses de funcionamiento continuo. El rotor usado puede ser recambiado y reutilizado. Las impurezas no están en contacto con la carcasa del aparato ni con el compartimiento de salida de la pasta aceptada, de este modo no están sujetos al desgaste.

Puesta en marcha.

El aparato es entregado perfectamente equilibrado y dispuesto para la instalación inmediata según nuestras instrucciones y plano. La puesta en marcha se efectuará de preferencia en presencia de un técnico de esta casa o bien de un representante.

Maschinenfabrik & Gießerei Alexander Hett GmbH

Hauptstraße 50 - Postfach 20 - D-8764 Kleinheubach - Telefon (09371) 47 13 - Telex 0689211 Hett d

TALLERS SOTERAS, S.L.

C/. Amador Romani, s/n. - 08786 CAPELLADES (Barcelona) España - Teléfono 93/801 0205 - Fax 93/801 3006