

→ Hydra Control



Foulard de espremedura e acabamento

Desenvolvido para melhorar a destorção dos tecidos de malha tubular, o Hydra Control possui exclusivo destorcedor com dois sensores de torção e três balões. Este conjunto proporciona perfeita destorção, facilitando as operações de extração e aplicação posterior de amaciantes. Foulards de alto rendimento fazem a extração e impregnação com excelente efeito.

Um conjunto de expansão e sobrealimentação em úmido favorece os trabalhos posteriores de secagem e compactação resultando em melhor estabilidade dimensional dos tecidos.

Vantagens do processo

1. A destorção da corda do tecido é conseguida graças a um sensor alojado no tanque do equipamento. A torção da corda aciona o sensor comandando a plataforma de destorção;
2. A formação do balão ocorre através de injetores de ar comandados por sensores eletrônicos;
3. Os foulards são formados por cilindros revestidos com borracha especial e possuem um **exclusivo controle de NIP** na construção dos mancais;
4. O controle de sincronismo entre as várias passagens é feito eletronicamente;
5. A aplicação de amaciantes é feita por imersão da malha no tanque com controle automático de alimentação e de nível;
6. A expansão e sobrealimentação da malha é feita através do alargador com abertura e fechamento por motor, e com suas roldanas executadas com perfil especial eliminam os vincos que se formam nas espremeduras.



Acessório opcional

- Controle automático de largura do tecido na saída da máquina.

Três opções de trabalho

1. Passagem total:

- Destorção da corda;
- Formação de balão;
- Controle do ângulo das colunas de malha com sobrealimentação;

- Hidroextração;
- Amaciamento;
- Expansão e sobrealimentação;
- Saída em faldas.

2. Passagem sem aplicação de amaciantes:

- Destorção da corda;
- Formação de balão;
- Controle do ângulo das colunas de malha com sobrealimentação;
- Hidroextração;
- Expansão e sobrealimentação;
- Saída em faldas.

3. Passagem somente de espremedura:

- Destorção da corda;
- Formação de balão;
- Controle do ângulo das colunas de malha com sobrealimentação;
- Espremedura;
- Saída em faldas.