



Tradición.

Tecnología.

Calidad.

Productividad.

Flexibilidad.

Durabilidad.

Extruder
Paneles/Losas Alveolares.



Máquina de Corte

Disponibles en modelos diversos, para las necesidades más variadas, con opciones de operación manual y automatizada.

Después del fraguado inicial y despretensión, los elementos son cortados en las medidas deseadas, utilizando uno de los modelos de Máquinas de Corte WCH.



Máquina Aspiradora

Para la limpieza de las pistas, dejándolas limpias para ser reutilizadas.

Opcionales:

- Engrasar la pista.
- Distribuir los aceros de pretensión.
- Limpieza de los pasillos.
- Funcionamiento automático.

Transporte:

Retirada de los paneles de las pistas con conjunto de abrazaderas, banlancin y puente rolante y equipos especiales.



Contenedor para cables.



Estación para rollos y cables.



Estación para rollos y cables.

Estación Desbobinadora: Para alojar las bobinas de acero de pretensión.

Transportador del Hormigón:

Con capacidad para transportar simultáneamente dos cubetas para el transporte del hormigón de la Central al Extruder, Moldeadora o Moldes, liberando el puente rolante para uso.



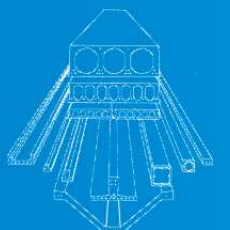
Consultoría, Equipos para Premoldeados

Weiler - C. Holzberger Industrial Ltda.

Rua Alfa, 400 - CEP 13505-620 - Distrito Industrial - Rio Claro - Brasil

Tel. Ventas : + 55 (19) 3522 5903 / (19) 3522 5904 - Fax: + 55 (19) 3522 5905

www.weiler.com.br - e-mail: weiler@weiler.com.br



La tecnología del Extruder WCH fue desarrollada en la década de 90 en Alemania, el primer Extruder se produjo en Brasil en 1.998, siendo el modelo EX60-S.



Producimos actualmente el modelo EX203, que es una evolución de los modelos EX60-S y EX200.

El Extruder EX203 permite la producción de paneles/losas alveolares usando una única Unidad Motriz - UM203 y diversas Unidades de Compactación (UCs) para alturas de 16, 18, 20, 26, 32 y 40cm.

La compactación del panel se hace con moderno proceso de roscas sinfin, que presan y vibran el hormigón, dando por resultado velocidad continua. La propulsión de la máquina es realizada por el conjunto de la roscas sobre el propio producto.

Las Unidades de Compactación son pre reguladas en el primer hormigonado e no siendo necesarias nuevas regulaciones en el cambio de alturas, resta apenas atornillarlo en el chasis de la Unidad Motriz. Proporcionando mayor agilidad en la su substitución de las alturas y mayor reducción del tiempo improductivo de la maquina.



Las mejoras del nuevo Extruder EX-203, comparadas con los modelos anteriores, facilitan sensiblemente la operación cotidiana.

- Productividad de hasta 120m² /hora.
- Paneles/losas alveolares de 37% a 50% de vacío.
- Hormigón seco (slump cero), dando por resultado prefabricados de altísima resistencia (70 75mpa / 8500-9300 psi).
- Compactación homogénea a través de regulado electrónico e individual de la velocidad de las roscas, que pueden ser ajustadas fácilmente durante la producción.
- Nivel reducido de ruido.
- Versatilidad y rapidez para la producción de diferentes alturas.
- Economía del hormigón con reducción del consumo de cemento por m³.
- Reducción de mano de obra siendo necesario un sólo operador.



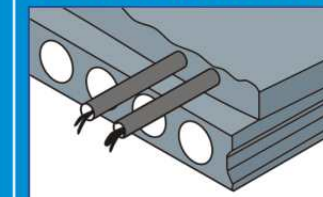
Aplicación de los paneles/losas alveolares:

Usados en pisos, losas y paredes del cierre de edificios residenciales y comerciales, edificios industriales y construcciones públicas, paredes, graderías y pasarelas. Con aplicaciones en diferentes aberturas y sobrecargas diversas.

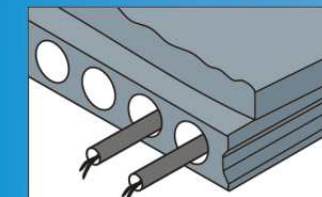
Ventajas:

- Productos homogéneos de alta calidad, controlados por proceso industrial.
- Reducción de peso propio y consecuente economía en cimientos y estructuras.
- Rapidez y facilidad en el montaje, sin moldes, permite la continuidad de la obra.
- Evitan apoyos y moldes.
- Se apoyan en estructuras:
 - convencional de hormigón.
 - mampostería estructural.
 - prefabricados de hormigón o metálicos.
- Reducción del tiempo en la construcción.
- Facilidad del transporte para la obra.
- Practicidad en el apilado y manipulación.
- Versatilidad en el uso.
- Economía de mano de obra en la construcción.
- Acabamiento, encaje y ángulos perfectos.
- Peso reducido de la losa y piso.
- Fácil aplicación con alto índice de productividad en la fábrica y en el montaje.
- Grandes aberturas y sobrecargas.
- Comodidad térmica y acústica.

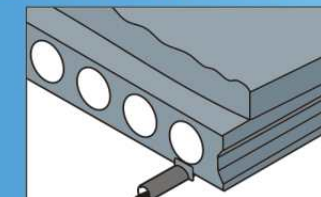
PASAJE DE DUCTOS: Pueden pasarse los ductos o cañerías por cualquiera de las 3 maneras indicadas.



Sobre los paneles (embutido)



A través de los alvéolos



Bajo los paneles (a la vista)



Pretensión: Ejecutado por el equipo de Pretensión WCH, sistema monocable, con pretension y adherencia directa en el hormigón, siendo una operación simple y segura.

Despretensión: (transferencia de la carga de pretensión de los bancos de Anclaje para el producto).

A través del conjunto Bomba y Cilindros Hidráulicos de acción simple.

Bancos de Anclaje

Pista metálica o de hormigón con revestimiento metálico. Equipos de Cabecera.



Datos técnicos:

- Propulsión a través de roscas sinfin.
- Compactación por vibradores mecánicos internos y motovibrador externo.
- Compresión del hormigón pela conicidade das roscas.
- Velocidad de producción de 1 a 1,80m/min, de acuerdo a la altura del paneles/losas alveolares a producir.
- Potencia instalada 95CV.

