

# ColorSave 1000®

Dosez le mélange-maître et  
contrôlez vos coûts



 **LIAD**  
An AMPACET Company

**Innovation**  
*In Every Dose*

**Hautelement perfectionné et rentable, le doseur mono composant gravimétrique est utilisé pour le moulage à injection, l'extrusion et le moulage par soufflage**

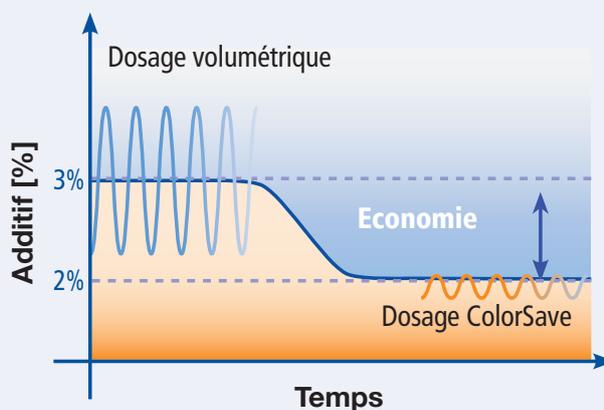
Brevetée, la ColorSave 1000 possède une trémie de pesage interne qui assure une excellente résistance aux chocs mécaniques et aux vibrations. Sa conception innovante et son algorithme assurent un dosage homogène même en cas de changements de densité de matière ou d'autres paramètres dynamiques.

**Les avantages de la ColorSave 1000:**

- Ecran tactile couleur avec automate intégré
- Dispositif de vidange par venturi inclus
- Tête venturi orientable (en option)
- sa précision extrême et sa répétabilité permettent un dosage précis et empêchent un surdosage des matières
- sa fonction de contrôle de perte de poids permet un ajustement optimal du point de fonctionnement
- la qualité du produit final est améliorée
- le nombre de rebuts est réduit
- son utilisation très simple avec un calibrage automatique (pas de temps de réglage) assure une efficacité maximale
- elle s'adapte à tout type de machines: presse à injecter, extrudeuse et souffleuse

**Les économies significatives comparées aux dispositifs de dosages volumétriques et aux doseurs par lot:**

- jusqu'à 50% d'économie de consommation de mélange-maître/ additif comparé à un dispositif de dosage volumétrique
- jusqu'à 35% d'économie de consommation de mélange-maître/ additif comparé à un mélangeur par lot
- jusqu'à 15% d'économie de consommation de mélange-maître/ additif comparé à un doseur pondéral installé sur la goulotte d'alimentation de la machine



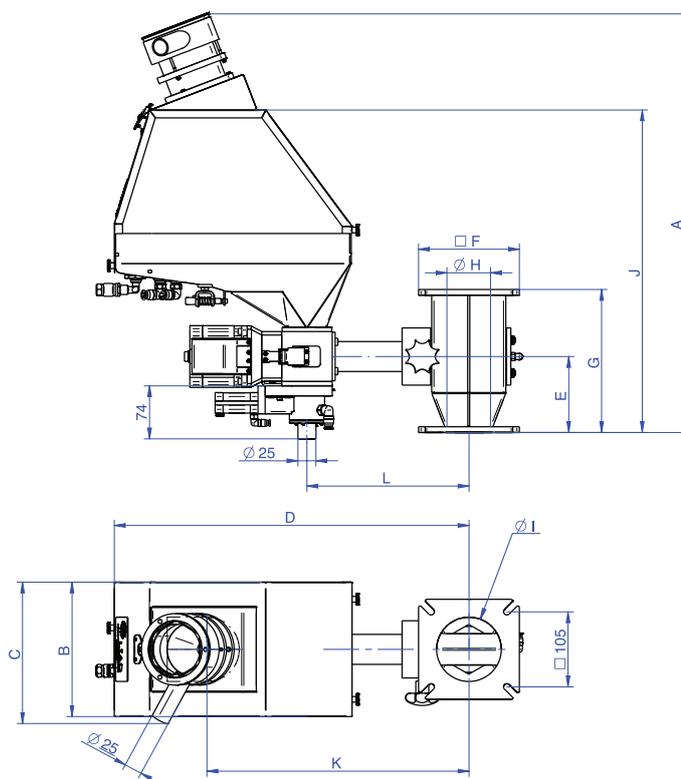
**ColorSave 1000 Applications:**

| Application                      | Moulage à injection                                                                                                     | Extrusion                                                                                                                                | Moulage par extrusion et soufflage                                                                                                                                       |
|----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Principe de traitement</b>    | Traitement par lots. Dosage électronique et contrôle des doses du mélange-maître / additif                              | Traitement continu. Dosage électronique et contrôle du débit du mélange-maître/ additif (kg/h)                                           | Traitement continu. Dosage électronique et contrôle du débit du mélange-maître /additif (kg/h)                                                                           |
| <b>Point de réglage</b>          | Réglage du pourcentage désiré du mélange-maître / additif et du poids de la moulée                                      | Réglage du débit désiré du mélange-maître/ additif (kg/h) ou pourcentage désiré du débit de l'extrudeuse                                 | Réglage du pourcentage désiré du mélange-maître/ additif et du poids du produit                                                                                          |
| <b>Signal d'entrée</b>           | Entrée par contact sec pour la synchronisation avec un cycle de plastification (et avec un cycle d'injection en option) | Entrée par contact sec pour la synchronisation avec l'extrudeuse (marche ou Arrêt) et entrée analogique 0-10v ou tachymètre digital 24 v | Entrée par contact sec pour la synchronisation avec l'extrudeuse (marche ou arrêt) et entrée par contact sec pour la synchronisation de la souffleuse en cycle soufflage |
| <b>Enregistrement de données</b> | Nombre de cycles d'injection et poids du mélange-maître / additif cumulé ainsi que le pourcentage moyen                 | Données cumulées (mélange-maître/ additif et total consommé en kg)                                                                       | Mélange-maître/ additif total cumulé consommé en kg et nombre de cycles                                                                                                  |

## Les caractéristiques de la ColorSave 1000:

- enregistre jusqu'à 500 programmes; temps de mise en route raccourci
- remplacement facile de la vis de dosage
- maintenance et nettoyage facile lors du changement de couleurs et de matières
- Option Chargeur automatique Venturi intégré pour le colorant
- enregistrement de données en temps réel et gestion de la consommation de matière via un logiciel de contrôle

| Wym (mm)    | Vol. 3 Lt | Vol. 5 Lt | Vol. 10 Lt |
|-------------|-----------|-----------|------------|
| A           | 586       | 636       | 665        |
| B           | 186       | 210       | 250        |
| C           | 277       | 290       | 340        |
| D           | 490       | 490       | 500        |
| E           | 105       | 105       | 95         |
| F           | 140       | 140       | 210        |
| G           | 200       | 200       | 200        |
| H (min-max) | 45-65     | 45-65     | 70-128     |
| I           | 90        | 90        | 90         |
| J           | 450       | 500       | 530        |
| K           | 360       | 380       | 446        |
| L           | 225       | 225       | 247        |



## Les spécificités de la ColorSave 1000:

| Caractéristique                                 | Spécificité                                                                                                                                |
|-------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Trémie</b>                                   | 3/5/10 Litres                                                                                                                              |
| <b>Taux incitatif</b>                           | 0.2-100 kg/h (En mode volumétrique 0.02-200 kg/h)                                                                                          |
| <b>Moteur</b>                                   | Moteur pas à pas puissant                                                                                                                  |
| <b>Affichage</b>                                | Ecran tactile 4.3" en couleur                                                                                                              |
| <b>Signaux d'entrée - Moulage par injection</b> | Contact sec pour synchronisation avec le cycle de plastification, contact sec en option pour synchronisation avec le cycle d'injection     |
| <b>Signaux d'entrée - Extrusion</b>             | Contact sec pour synchronisation avec l'extrudeuse (marche/arrêt), synchronisation par entrée analogique 0-10V ou tachymètre numérique 24V |
| <b>Signaux d'entrée - Moulage par soufflage</b> | Contact sec pour synchronisation avec l'extrudeuse en marche/arrêt, contact sec pour synchronisation avec le cycle du moule                |
| <b>Recettes</b>                                 | 1000                                                                                                                                       |
| <b>Communication: Modbus TCP/IP</b>             | Inclus dans les applications de moulage par injection et par soufflage, en option dans les applications d'extrusion.                       |
| <b>Cellule de charge</b>                        | 15 kg maximum, température compensée                                                                                                       |
| <b>Chargeur</b>                                 | Option chargeur automatique Venturi                                                                                                        |
| <b>Montage et alimentation</b>                  | Via une bride de montage directement sur la goulotte d'alimentation machine                                                                |
| <b>Signal de sortie</b>                         | N/O ou N/C Contact sec, 24V/30mA max.                                                                                                      |
| <b>Poids</b>                                    | 16 kg (Doseur) / 5 kg (Pupitre)                                                                                                            |
| <b>Puissance</b>                                | 100-240v, 200W, 50/60hz                                                                                                                    |

## Bride

La **ColorSave 1000** inclut une bride de moulage hexagonale standard. Egalement disponible sur demande:



**Bride hexagonale**



**Bride à refroidissement**



**Bride 3 entrées**



**Bride ronde**

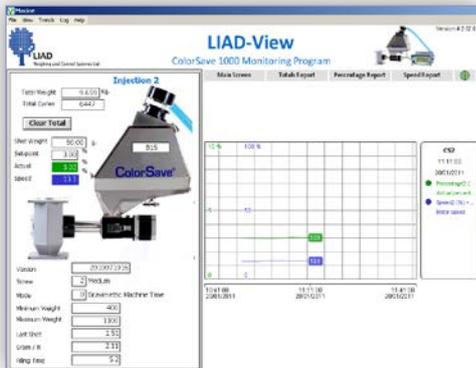


## Vidange par venturi

Une solution innovante et unique qui est située sous la trémie, permettant de vider le colorant sans qu'il soit nécessaire d'avoir un accès physique .

Il comprend une trappe qui s'ouvre pendant le processus de vidange. Dans le même temps la pression de l'air fait sortir le colorant.

La vis d'alimentation tourne à l'envers pour vider le colorant contenu dedans, tandis qu'une buse souffle sur la vis de dosage pour un nettoyage plus efficace.



## Le programme LIAD-View

Un programme de contrôle pour la gamme de chargeurs de la ColorSave 1000.

Vous pouvez utiliser le programme LIAD-View pour:

- voir en un seul écran les étapes de travail de tous les doseurs de la ColorSave
- voir les courbes historiques de chaque doseur, y compris le pourcentage actuel et la vitesse du moteur
- voir les paramètres de chaque doseur, comme le poids total, le poids injectable, etc.
- générer des rapports historiques, comme le poids total, le pourcentage actuel, etc.



Tel: +972-4-9028800 • Fax: +972-4-9028818 • e-mail: prod@liad.co.il  
POB 10, Sky St., Misgav Industrial Park 2017400 Israel

[www.liad.co.il](http://www.liad.co.il)