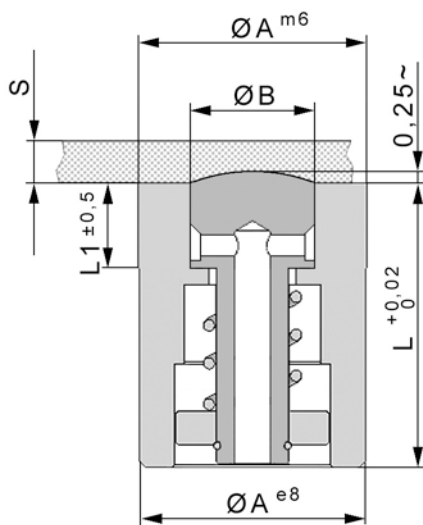


VÁLVULA DE AIRE CON CIERRE SEGURO

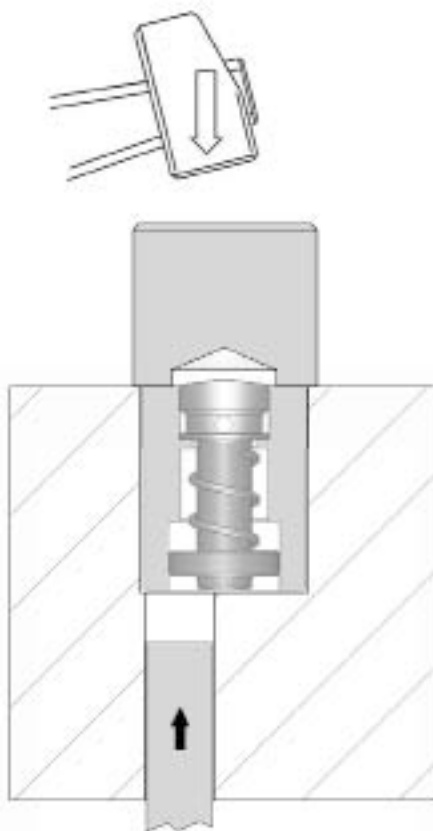
(PATENTE REGISTRADA)



COD.: **VABA**

COD.	ØA	ØB	L	L1	S
VABA-8	8	5	12	4	1
VABA-12	12	7	14	5	1,5
VABA-16	16	10	20	6	2,5

S= espesor máximo de la pieza inyectada



NOTA TÉCNICA PARA LA APLICACIÓN

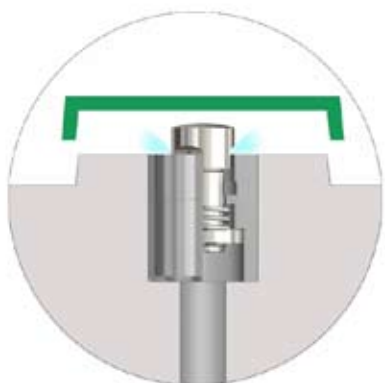
- 1) Para extraer la válvula sin riesgo de dañarla se aconseja realizar un taladro de alimentación como se indica en la figura.
- 2) Para la inserción de la válvula se aconseja de no hacer presión sobre la seta central y solo sobre la corona externa como se indica en la figura.

CARACTERÍSTICAS

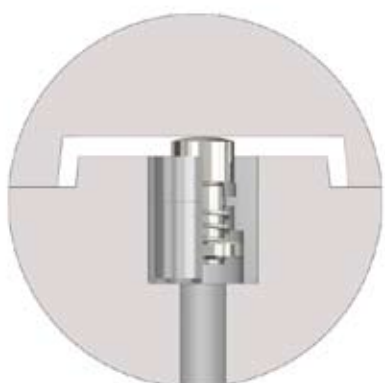
- 1) CIERRE SEGURO EN CASO DE OBTURACIÓN DE LA VÁLVULA;
- 2) COMPLETAMENTE INOXIDABLE, MAT. INOX AISI 420 50+55 HRC;
- 3) COMPLETAMENTE RECTIFICADA;
- 4) MÁXIMA PRESIÓN DEL FLUJO DE AIRE: 10 BAR.

NOTA TÉCNICA

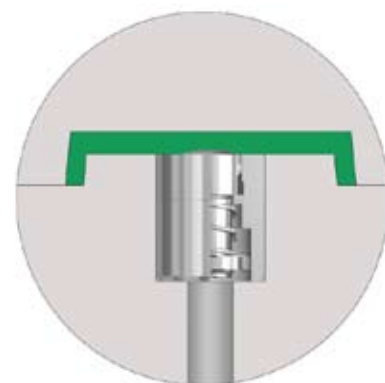
Es sabido que uno de los inconvenientes más corrientes y costosos en el uso de las válvulas de aire es que se atasque y el consiguiente relleno de la misma y del canal de alimentación del aire. Tal problema se traduce en largos paros de máquina y horas de trabajo para la reparación del molde. Con la válvula Balzi el problema de relleno queda definitivamente excluido y solo será necesario el ordinario mantenimiento para garantizar la máxima eficiencia.



- 1) En la fase de expulsión de la pieza inyectada la válvula Balzi introduce aire en el molde, primero en cantidad limitada a través del espacio existente entre el cuerpo de la válvula y la seta abombada y, sucesivamente, en mayor cantidad a través del paso ex profeso.



- 2) En la fase de cierre del molde, si se produjera un atascamiento de la seta o un mal funcionamiento de la electroválvula, el empuje del molde garantiza un primer cierre de la seta abombada que es llevada a la posición de anti-relleno.



- 3) En la fase de inyección el flujo de material, introduciéndose entre la seta abombada y la superficie de figura, recolocará la seta en la posición correcta.