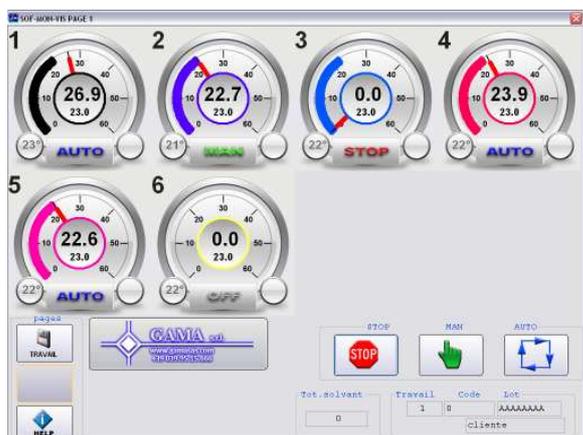




PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DES VISCOSIMETRES GAMA A VIBRATIONS

GAMA VIS G26



Système centralisé pour plusieurs groupes

Système unitaire →



PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Le viscosimètre **VIS-G26** mesure la viscosité à travers un diapason à vibrations immergé dans l'encre dont la viscosité est à mesurer. Ce viscosimètre ne possède donc aucune partie en mouvement ni de vanne pneumatique. **Pas de maintenance.**

Il est installé directement à la sortie de la pompe à encre. La tête de mesure émet une fréquence qui, en contact avec l'encre, change de fréquence.

A partir de cette fréquence modifiée, le viscosimètre G26 donne la viscosité en secondes (coupe ZAHN ou FORD ...), calcule la différence de temps avec la valeur de consigne et introduit une quantité de solvant proportionnelle à l'erreur.

Le nettoyage du viscosimètre s'effectue à la fin du travail pendant le nettoyage du circuit d'encrage et de la pompe.

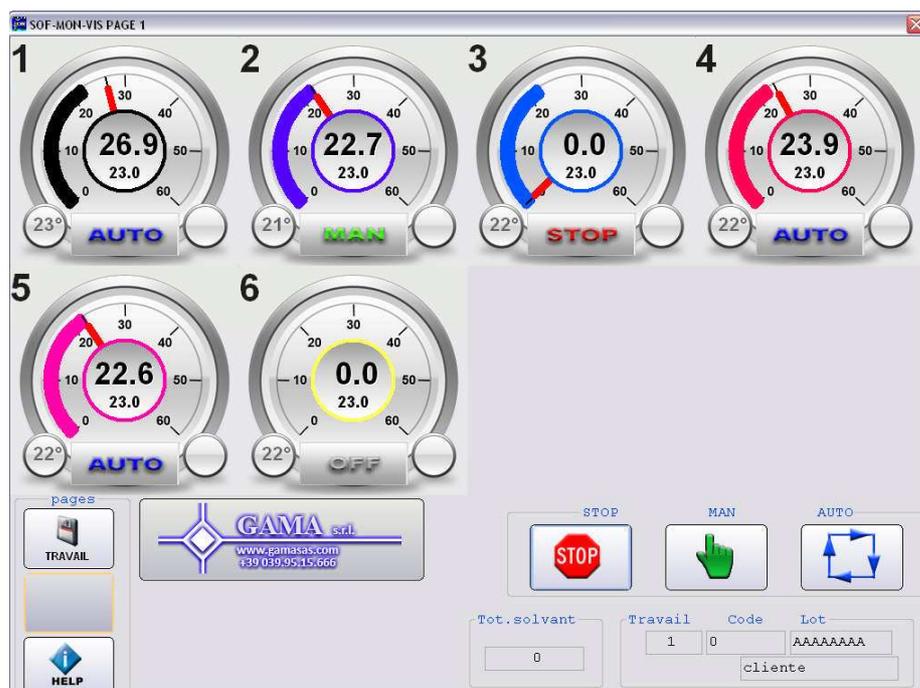
APPLICATIONS :

- Machines héliogravure.
- Machines flexo.
- Encres, cold seal, vernis spéciaux et **colle solvant**.

CONSOLE ET PANNEAU DE COMMANDE:

- PC avec écran tactile de 15 pouces pour un système centralisé ou display pour système unitaire.
- Visualisation de toutes couleurs mesurées sur le même écran.
- Visualisation des viscosités à l'aide d'un « barre-graphe ».
- Choix de la coupe de référence (Zahn ou Ford).
- Possibilité de mémoriser jusqu'à 1000 travaux.
- Compensation de la température.
- Signalisation des erreurs (manque d'encre, manque de solvant ou viscosité hors tolérances...).

PC avec écran tactile
de 15 pouces



Ecran pour viscosimètre unitaire



