



PLANTA DE ASFALTO MAGNUM 160MAX



MAGNUM 160MAX

PLANTA DE ASFALTO

MAGNUM 160MAX

PRODUCCIÓN DE HASTA 160 t/h:

Más productividad en un único chasis

SISTEMA DE SECADO CONTRAFLUJO:

Secado perfecto y económico

MEZCLADOR EXTERNO ROTATIVO:

Gran energía mecánica de mezcla

MEZCLA CON BAJO NIVEL DE OXÍGENO Y TEMPERATURAS:

Más vida útil para el CAP

FILTRO DE MANGAS CON AMPLIA ÁREA FILTRANTE:

En conformidad con los estándares de emisiones EPA

MATERIALES DE GRAN DURABILIDAD Y ALTA RESISTENCIA

Mínimas paradas de mantenimiento,
mayor tiempo de producción

AUTOMATIZACIÓN:

Total control de procesos



Planta de Asfalto Magnum 160MAX

Consolidada hace medio siglo en el mercado, Terex Roadbuilding Latin América, ligada a la división Terex Roadbuilding y, así, al Grupo Terex, que con sus más de 60 empresas es uno de los tres más grandes proveedores de equipos de construcción del mundo -garantiza su solidez denotando profundo conocimiento de mercado, nuevos y mayores distribuidores, diversificación en la línea de productos comercializados y profesionalización de los procesos de venta.

Confirmando el compromiso con la excelencia de los productos y servicios que ofrece, Terex Roadbuilding desarrolló un equipo para los más exigentes mercados mundiales, la Planta de Asfalto Magnum 160MAX. La planta cuenta con 4 ejes para la mejor distribución de su peso, lo que hace viable el tráfico en carreteras de países donde las reglamentaciones con relación al límite del peso por eje son extremadamente rígidas.

Magnum 160MAX presenta ya en su versión básica la eficiencia y precisión del quemador Hauck, reconocido mundialmente como uno de los mejores quemadores del mercado. El Hauck tiene ajuste de llama perfecto, lo que posibilita adecuaciones en las más diferentes situaciones de trabajo, hace viable la reducción del consumo de combustible, evita el desperdicio de material al inicio de la producción (muy común en plantas equipadas con otros quemadores) y, también, mejora el desempeño de secado de la planta.

Preocupada con todos los factores que influyen en la calidad final de la mezcla bituminosa, pero también con enfoque en la durabilidad del equipo, Terex Roadbuilding coloca a disposición en la Planta de Asfalto Magnum 160MAX revestimientos de

acero de alta resistencia - SS 400 AR - para las principales superficies en contacto con la mezcla. Áreas como fondo del mezclador y elevador, así como aletas de secado y mezcla se producen con acero SS 400 AR alcanzando así, más durabilidad y mínimas paradas de mantenimiento, garantizando una mayor productividad del equipo.

Terex Roadbuilding utilizó recursos sofisticados de computación y modernas herramientas de modelado matemático de flujo para proporcionar filtros que alcanzan elevados índices de proficiencia, con emisiones de particulados inferiores a 50 mg/Nm³ atendiendo perfectamente las más rígidas legislaciones ambientales.

La Magnum 160MAX tiene, también, más área filtrante (480 mangas filtro Nomex) posibilitando la perfecta circulación de aire caliente y mejor absorción de los finos de la mezcla en alta producción. También mostrando preocupación con el medio ambiente y consciencia ecológica, la planta está equipada con compuerta para adición de materiales reciclados (RAP), pudiendo procesar hasta el 30% de material envejecido y reaprovechado de la pista en sustitución a los áridos vírgenes, manteniendo la misma calidad en la mezcla bituminosa.

La planta cuenta, también, con dimensiones del elevador de masa, que hace viable que la planta cargue camiones basculantes de grandes dimensiones y volúmenes sin la necesidad de que se rebaje el piso.

Conozca a seguir más detalles y las principales características de los componentes de la Planta de Asfalto Magnum 160MAX.

DOSIFICADOR DE ÁRIDOS

PLANTA CHASIS ÚNICO:

- **Dosificador cuádruple** side by side;
- **Abastecimiento sólo por un lado;**
- **Amplias aberturas superiores de los silos** - ancho de 3.8 m permiten la operación con palas cargadoras de gran capacidad;
- **Capacidad individual de los dosificadores** - 7 m³;
- **Dosificadores con altura de abastecimiento de sólo 3,8 m** en el lado más alto y extensiones ubicadas en los silos posteriores. Además de aumentar el volumen de estos silos, facilitan su carga, pues le ofrecen excelente referencial al operador. Es posible también apoyar la pala en las divisiones entre silos, constituidas con material de gran resistencia. Todos estos factores combinados garantizan una carga perfecta y libre de contaminación entre los diferentes silos;
- **Facilidad de mantenimiento** - el proyecto de los dosificadores permite la sustitución de las lonas sin que se necesite desarmar la estructura de los dosificadores;



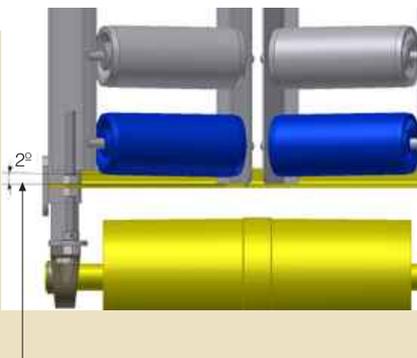
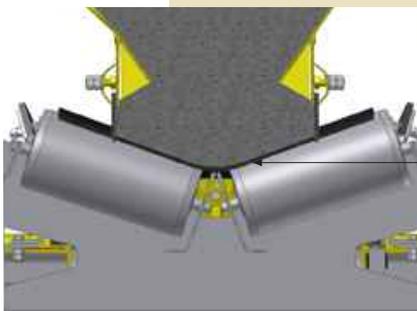
- **Criba vibratoria (opcional)** - tiene dos viradores. El conjunto está armado sobre amortiguadores. Separación eficiente de los materiales con tamaño fuera de la faja proyectada.



PLANTA BIPARTIDA (DOS CHASIS):

Equipo dividido en dos diferentes chasis

- Una movilidad abarcando la unidad de secado, mezcla y mando;
- Otro chasis, también móvil, con la unidad de dosificación;
- Cuatro silos dosificadores en línea (posibilidad de extensión para hasta seis silos);
- Capacidades individuales de 7m³;
- Silos con aberturas superiores de 3,1 m;
- Opción de layout de montaje en línea o en 90°.

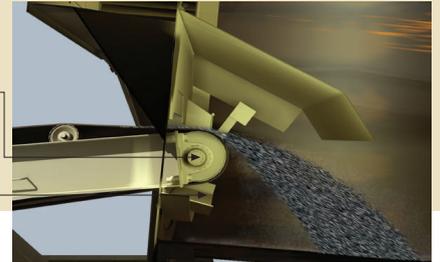


- **Nueva compuerta de los silos dosificadores** - conjunto con accionamiento mecánico. Fácil acceso. Regulado sin esfuerzo y con gran precisión;
- **Elevada inclinación de las paredes laterales de los silos** - facilita el flujo de los materiales;
- **Rampa de sólo 1,5 m de altura** - reducción de tamaño de la obras civiles (muros de apoyo);
- **Cintas dosificadoras en forma de "V"** - garantizan más muestra de material sobre la celda de carga y más precisión para el sistema de pesaje;
- **Anillos de seguridad** - instalados en los rodillos, evitan la desalineación de las cintas;
- **Rodillos con rodamientos blindados** - puestos en la parte interna de los rodillos, garantizan larga vida útil al conjunto;
- **Rodillos apoyo armados con inclinación de 2 grados** hace el sistema autocentrante;

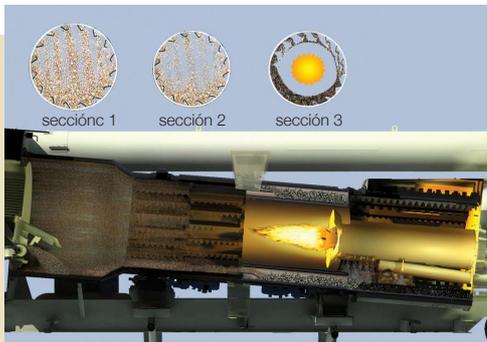


sistema de pesaje individual con celdas de carga centralizada

- **Vibradores de alto desempeño** - además de la vibración, ejercen fuerte acción mecánica sobre los áridos, a través de una plancha unida directamente al vibrador;
- **Equipo básico equipado con un vibrador** - puesto en el silo que opera con el material más fino. Opcional: vibradores en los demás silos;
- **Sensores de flujo** - detectan automáticamente la falta del material en el silo, sin intervención del técnico. Compuestos del palpador de material y llave de fin de carrera;
- **Sensores de nivel (opcional)** - extremadamente funcionales, auxilian al operador a controlar la alimentación de los silos, manteniendo siempre el nivel ideal;
- **Correa transportadora** - lanza los áridos directamente a la parte interna del tambor del secador;
- **Raspador** - puesto en la parte interna del secador, asegura que todo el material pesado entre efectivamente en el secador.



SECADOR CONTRAFLUJO



sección 1: mayor diámetro proporcionando el efecto Venturi, con mayor volumen de secado
 sección 2: máximo cambio de calor entre áridos y llama
 sección 3: evita que el material caiga sobre el fuego

El sistema de secado en contraflujo de las plantas Terex maximiza la **eficiencia** de secado y la **economía** de combustible.

La sección inicial, proyectada con mayor diámetro que el resto del cuerpo secador, reproduce el efecto de un **Venturi**, desacelerando los gases y evitando que un significativo porcentaje de partículas de mayor tamaño se arrastre al sistema de extracción. Consecuentemente, reduce la carga de trabajo del filtro y el área filtrante necesaria, aumentando la vida útil de los elementos filtrantes.

El accionamiento del secador se realiza a través de **motoreductores**, eliminado el uso de cadenas.



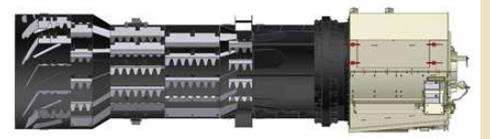
ALTA EFICIENCIA DE SECADO Y MÁXIMA ECONOMÍA DE COMBUSTIBLE:

- Las dimensiones del secador, con diámetros de 2,20 m en la sección más grande, 1,8 m en la sección más pequeña y largo de 7,8 m, proporcionan **gran volumen de secado**;
- Los diferentes formatos de **aletas internas** proyectadas con el auxilio de modernas herramientas de computación, maximizan el intercambio de calor entre los áridos y el fuego.

Las aletas atornilladas permiten obtener un excelente ajuste en cualquier situación, garantizando siempre un desempeño de secado y, por lo tanto, más economía de combustible;

• La **perfecta distribución** de las diferentes aletas del secador, optimiza su eficacia. Ejemplo de eso, es la zona de combustión, donde las aletas se proyectan y distribuyen de modo que impidan que el material caiga sobre el fuego. Aumenta así el rendimiento térmico del conjunto y reduce la emisión de gases tóxicos y la contaminación de los áridos por combustible no quemado;

• **Aletas construidas de acero SS 400 AR** - la utilización de acero de alta dureza en la construcción de las aletas busca obtener una vida útil más larga, reduciendo costos de mantenimiento y aumentando la productividad del equipo.



QUEMADOR

Reconocida mundialmente como una de las más grandes y mejores fabricantes de quemadores, Hauck equipa las plantas Terex Magnum 160MAX como el modelo Starjet 4260. Quemadores que tienen **ajuste de llama perfecto**, permitiendo la adecuación del equipo a todas las situaciones de trabajo, reduciendo el consumo de combustible y mejorando el desempeño de secado de la planta.

El Starjet 4260 permite el trabajo con llama baja, lo que **evita el desperdicio de material** al inicio de la producción, muy común en plantas equipadas con otros quemadores.

El quemador Hauck puede quemar diferentes tipos de combustibles, tales como: diésel, aceite pesado y etanol.

La Magnum 160MAX tiene como ítems de serie cámara de video para visualización en tiempo real de la llama, además de un sistema con sensor ultravioleta de control de llama.

Kit para quema de gas disponible como opcional del quemador.



quemador Hauck

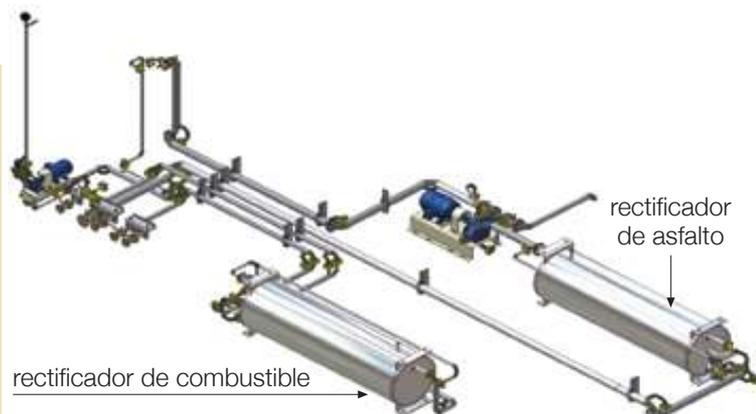
RECTIFICADOR DE TEMPERATURA DEL COMBUSTIBLE

Rectificador de Temperatura de Combustible: Asegura que en la utilización de combustible pesado el mismo esté en la temperatura ideal para la quema, el rectificador evita su desperdicio en la medida en que promueve el mejor aprovechamiento de su energía térmica. El rectificador de temperatura también posibilita el almacenamiento de combustible en temperaturas más bajas, permitiendo su mejor administración en el calentador del fluido térmico.

Rectificador de Temperatura de Asfalto (opcional): La utilización de este accesorio permite que el ligante se esparza sobre los áridos a la temperatura ideal, controlado por el CLP de la planta, garantizando que tenga la viscosidad ideal y facilitando la mezcla con los áridos. También, permite que el ligante se almacene a temperaturas más bajas en los tanques de almacenamiento, reduciendo sensiblemente la evaporación de sus fracciones leves y lo más importante: reduce bruscamente efectos de oxidación y envejecimiento del asfalto.

Además, permite **la utilización de los rectificadores de temperatura de combustible y asfalto permitan almacenar:** combustible pesado y CAP en menor temperatura más baja, obteniéndose significativa economía de combustible del calentador de fluido térmico.

Representación esquemática de los rectificadores de asfalto y combustible



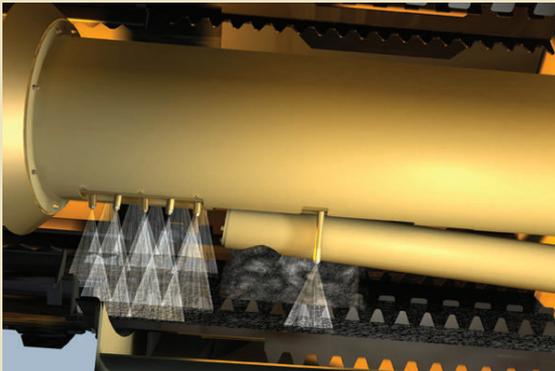
MEZCLADOR EXTERNO ROTATIVO



Cámara de mezcla



Revestimiento del mezclador



Mezclador externo rotativo - zona de mezcla dividida en dos partes

Gran diferencia de las plantas de asfalto de Terex es el resultado del intercambio de experiencias entre Terex Roadbuilding Latin America y la matriz americana de la división Roadbuilding en los EE.UU. Todos los factores que influyen en la calidad final de la mezcla bituminosa fueron exhaustivamente llevados en consideración. Así surgió el mezclador externo rotativo, ofreciendo un sistema de aletas con dientes con fuerte acción mecánica de mezcla y un sistema singular para la dosificación de los finos.

- **Aletas con dientes** - El exclusivo sistema de aletas con dientes hace que el **material permanezca retenido en la parte inferior del mezclador** externo rotativo, recibiendo elevado número de golpes con fuerte intensidad, lo que se traduce en **gran energía mecánica** para el proceso de mezcla y, consecuentemente, una mezcla bituminosa homogénea y de **excelente calidad**;

- **Aletas atornilladas al secador** - posibilidad de ajuste de las aletas, permitiéndole al cliente controlar con perfección las variables tiempo y energía mecánica de la mezcla, obteniendo una mezcla de gran calidad y alto grado de homogeneidad en cualquier situación; La durabilidad y resistencia de los componentes (**revestimiento del fondo del mezclador y aletas construidas con acero SS 400 AR**) fueron proyectadas y ejecutadas buscando obtener una vida útil más larga, reduciendo costo de mantenimiento y aumentando la productividad del equipo;

• Sistema de dosificación de finos:

La zona de mezcla está dividida en dos partes. La primera está destinada a la mezcla del ligante con los áridos de mayor granulometría y la sección final, destinada a la dosificación de finos.

La dosificación de los finos se hace a lo largo de toda la sección final, evitando su concentración en una única área de mezcla.

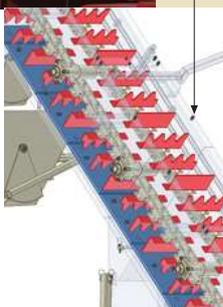
Este sistema de dosificación permite que se respeten las propiedades de los diferentes materiales involucrados en el proceso de mezcla. De esta manera, garantiza el perfecto recubrimiento de los áridos de mayor granulometría por el ligante, formando una película de espesor adecuado. Sólo entonces, los finos se dosifican y mezclan con más facilidad al ligante bituminoso.

La actuación conjunta de todos estos factores, contribuye a la efectiva producción de una mezcla bituminosa de excelente calidad.

Por sus características constructivas, el mezclador externo rotativo también tiene las siguientes ventajas:

- Bajo mantenimiento;
- Bajo gasto de energía;
- Zonas de mezcla autolimpiante.

ELEVADOR DE MASA "DRAG MIXER"



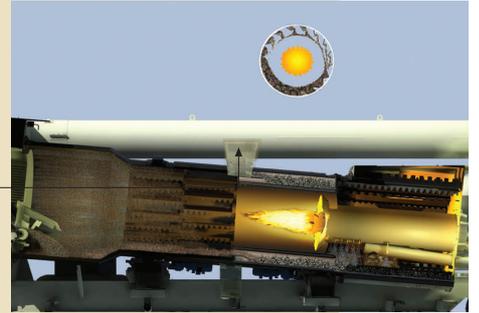
vista interna

La Magnum 160MAX tiene elevador reclinable diseñado con amplias dimensiones (como altura de 3,9 m con relación al suelo) para trabajos con camiones de gran tamaño y cuenta con el sistema Drag Mixer que evita que la mezcla bituminosa venga a ser agregada durante el proceso de carga.

- El sistema Drag Mixer tiene aletas con dientes de acero de alta resistencia distribuidas de tal forma (cada dos aletas con dientes, una aleta ciega) que provocan un movimiento no lineal de la mezcla, manteniendo elevado grado de homogeneidad de la mezcla;
- Accionamiento por motoreductor;
- Anexo en el chasis móvil, y reclinable, facilita el transporte de la planta. Su preparación de posición para la realización de tareas es rápido y de fácil ajuste;
- Cadenas y estrías de alta resistencia;
- Fondo y laterales del elevador construidos con acero SS 400 AR - la utilización de acero de alta dureza en la construcción del fondo del elevador tiene por objetivo obtener una vida útil más larga, reduciendo costos de mantenimiento y aumentando la productividad del equipo;
- Silo de almacenamiento de mezcla lista de 1 m³;
- Abertura neumática de la compuerta del silo controlada por el PLC;
- Silo de pesaje de la mezcla bituminosa (opcional).



Terex Roadbuilding es pionera en América Latina en reciclaje en caliente para plantas de asfalto. El reciclaje de materiales es cada día más importante especialmente por sus aspectos económicos y ecológicos. Auxilia en la conservación del medio ambiente porque disminuye la utilización de áridos minerales vírgenes y asfalto y es extremadamente económico, pues utiliza nuevamente el material envejecido existente en la pista. Equipadas con **compuerta para adición** de materiales reciclados y con exclusivo anillo externo para calentamiento, las plantas de asfalto Magnum 160MAX están dimensionadas para procesar hasta un 30% de material reciclado, manteniendo la misma calidad de mezcla bituminosa. Consultar opcional conjunto de reciclado móvil.



FILTRO DE MANGAS



Sistema automático de dámara de la Magnum 160MAX

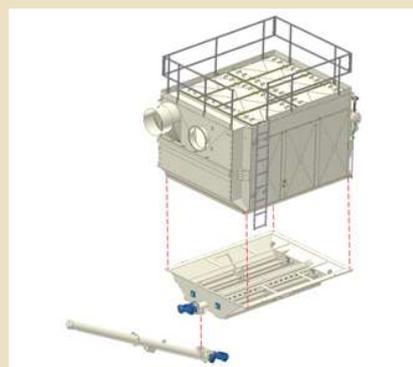
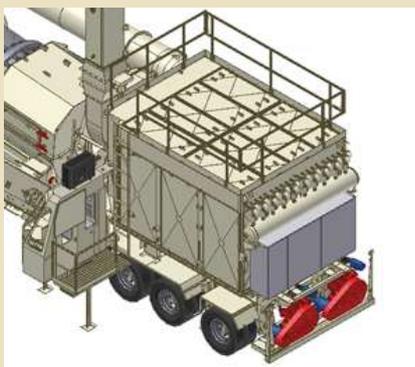
La Magnum 160MAX presenta amplia área filtrante equipada con 480 mangas de Nomex lo que garantiza la minimización de recirculaciones y puntos de altas velocidades. De este modo, la planta puede garantizar índices de eficiencia superiores al 99,9% con emisiones de particulados inferiores a 50 mg/Nm³, atienden, de este modo, las más rígidas legislaciones ambientales.

La utilización de las mangas en Nomex posibilita una faja de temperatura de trabajo mucho más amplia, pudiéndose trabajar a intervalos entre 110° C y 210° C, sin comprometer la vida útil de los elementos filtrantes.

El sistema de seguridad del filtro de mangas bloquea automática y simultáneamente las bombas de asfalto y combustible en casos de exceso de temperatura en los filtros.

Un exclusivo sistema de Dámara, accionado automáticamente, permite el control absoluto de la temperatura de los gases, manteniéndola estable en el filtro de mangas, garantizando la eficiencia y más durabilidad del sistema.

- Baja velocidad ascensional; garantiza la limpieza eficiente de las mangas por el pulso de aire, evitando que el filtro de mangas estrangule la producción de la planta;
- Distribución uniforme de la carga filtrante en todas las mangas:
 - más vida útil de las unidades (mangas)
 - proceso de filtrado más eficaz
- Control automático del quemador.



CABINE DE MANDO



Cabina de mando amplia y cómoda, con excelente localización y visualización.

La localización de la cabina, además de permitir la perfecta visualización de la carga de los camiones, está lejos de los dosificadores de áridos, evitando así un área con mucho polvo y suciedad y sujeta a eventuales derramamientos de material por error de operación de la pala cargadora. Proporciona, también, el contacto entre el operador de la planta y el conductor del camión que se está cargando. El **tablero de fuerza está montado separadamente de la cabina de control**, colocando a disposición más área libre y más facilidad de mantenimiento.



- Cabina de mando climatizada;
- Amplio espacio para el operador;
- Ambiente y posición de trabajo confortables;
- Excelente sistema de cierre;
- Monitor LCD de 17";
- Computadora DELL;
- Amplia visualización de todo el proceso;
- Panel para control total manual paralelo al control vía PLC;
- Ventana de acceso para entrega de ticket de pesaje.



AUTOMACIÓN Y CONTROL



- Sistema de control vía PLC de última generación con interfaz ethernet;
- Comunicación y operación en tiempo real;
- Supervisión desarrollada en inglés, español y portugués;
- Sistema de diagnóstico automático de fallas vía PLC;
- Catálogo de piezas y manuales de operación CD;
- Backup de disco rígido en CD Rom;
- Control total de la operación de la planta vía supervisión;
- Control total del proceso y variables;
- Generación de informes diversos:
 - producción
 - temperaturas
 - cargas de camiones (emisión de ticket)
 - alarmas y eventos

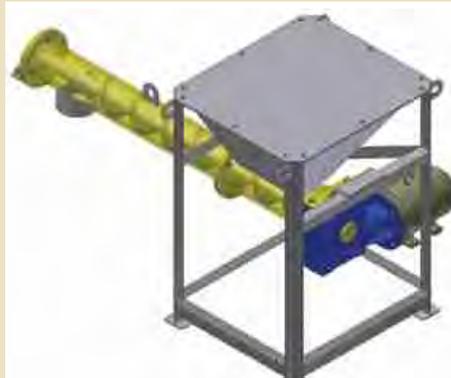


panel de control manual

- Partida manual de los motores o por el control automático del proceso, posibilidad de operar inclusive con falla en el PLC;
- Control de todos los motores y dispositivos vía supervisión;
- Supervisión de la temperaturas de los gases, filtro, ligante y mezcla a través de 06 sensores de temperatura: gases (02), filtro (02), ligante (1) y mezcla (1);
- Sensores de flujo de material para detección de falta de material en los dosificadores;
- Sensores de nivel en los dosificadores (opcional);
- Accionamiento automático de los vibradores;
- Control del quemado: modulación de llama vía PLC;
- Control automático de los rectificadores de temperatura para combustible y asfalto (opcional);
- Control automático del tiempo de abertura de las compuertas del silo de almacenamiento;
- **Supervisor de variables eléctricas del proceso.**

DOSIFICADOR DE FILLER

Terex Roadbuilding está permanentemente acompañando a sus clientes y sus necesidades, por eso desarrolló un dosificador de filler de 1 m³ de capacidad para sus dos aplicaciones: llenado de vacíos de la mezcla o adhesividad. De fácil instalación con kit adicional para montaje, atiende una gran gama de trazos de mezcla bituminosa.



DOSIFICADOR DE FIBRA

El dosificador de fibra de 2 m³, fue proyectado para adicionar de manera controlada cualquier tipo de fibra a mezclas bituminosas especiales.

Acoplado a la planta, dosifica precisamente el porcentaje deseado de fibra por intermedio de transportador helicoidal que es accionado por motorreductor y este guiado por inversor de frecuencia conectado al sistema de mando Sistex. Para atender los más variados tipos de mezclas especiales, como el SMA (Stone Matrix Asphalt) y CPA (Camada Porosa de Asfalto), tan importante como la precisión en la dosificación de las fibras, es el modo como se la procesa:

- La fibras son proporcionadas normalmente en forma de pallets que se "abren" a través de la energía mecánica de la mezcla con los áridos vírgenes y del calor

(sin contacto con la llama);

- Solamente después de esta breve mezcla la podemos llamar "mezcla seca", el aglomerante bituminoso se adiciona y se procesa la mezcla húmeda;

- La inyección de fibra de forma eficiente permitirá la adición de mayores contenidos de asfalto sin exudación, así como ofrece una película de ligante de mayor calidad sobre los áridos en estas mezclas bituminosas de alto desempeño.

Por esta razón las plantas de asfalto Terex presentan una importante diferencia competitiva: las fibras se pueden incorporar a la mezcla; a través de la entrada del anillo de reciclaje (donde pasarán por calentamiento), y mezcladas previamente a los áridos vírgenes (zona de mezcla 3) atendiendo los requisitos internacionales para mezclas especiales.

SISTEMAS DE RECOLECCIÓN Y CONTROL DE DOSIFICACIÓN DE FINOS

Consiste en la extracción de finos provenientes del filtrado del filtro de mangas y depositándolos en un silo dosificador de 1 m³ o 20 m³.

El porcentaje de finos a ingresar al proceso está establecido por el trazo de mezcla a ser utilizada. La inyección de finos se realiza por intermedio de transportador helicoidal con accionamiento guiado por inversor de frecuencia y este por el sistema de mando Sistex. El exceso de material sigue por canal de desechos o transportador helicoidal para carga en vehículo especializado o área de descarte.



sistema de recolección de finos con silo de 1 m³



sistema de recolección de finos con silo de 20 m³

SILO DE PESAJE DE LA MEZCLA BITUMINOSA

Silo armado posteriormente al silo de mezcla básico y conectado a cuatro celdas de carga que efectúan el pesaje del producto listo antes de que se los cargue en los camiones de transporte. Esta opción también permite la impresión de ticket de mezcla cargada, en caso de que el cliente adquiriera impresora para este fin. Se puede armar con cualquiera de los diferentes modelos de silo. Disponible para los silos de **1 m³**, 10 m³ y 25 m³.



SILOS DE ALMACENAMIENTO DE MEZCLA LISTA

• ELEVADOR CON SILO DE 10 m³ FIJO Y MÓVIL AUTOLEVANTABLE

• ELEVADOR CON SILO DE 25 m³ FIJO Y MÓVIL AUTOLEVANTABLE

- Silos construidos en plancha de alta resistencia y revestidos térmicamente. Compuertas de descarga del accionamiento neumático de dos cilindros. Dotados de estructura de apoyo en perfil "I", permitiendo que el camión pase sin la necesidad de que se rebaje el piso. Tienen escalera de acceso con barandas.



silo móvil autoelevable 25 m³

• ELEVADOR CON SILO DE 50 m³ FIJO

- Construidos de plancha de alta resistencia y revestidos térmicamente. Compuertas de descarga de accionamiento neumático por dos cilindros y revestido térmicamente. Armado sobre pórtico estructurado en viga "I", con cuatro patas de apoyo, permitiendo que el camión pase sin la necesidad de que se rebaje del piso. Tienen escalera de acceso con barandas.



silo fijo 25 m³

- Todos los silos están integrados al elevador de la mezcla Drag Mixer, totalmente cerrada con fondo revestido por planchas de desgaste. Compuerta de rechazo con accionamiento por dos cilindros neumáticos con canaleta de desvío de flujo.
- Presilo antisegregación con sistema de descarga automática y accionamiento neumático; filtro lubricador y purgador en la línea de aire comprimido.

	Silo fijo 10 m ³	Silo móvil 10 m ³	Silo fijo 25 m ³	Silo móvil 25 m ³	Silo 50 m ³
Capacidad	10 m ³	10 m ³	25 m ³	25 m ³	50 m ³
Pasaje camión					
Altura	4.450 mm	4.450 mm	3.510 mm	3.510 mm	3.020 mm
Ancho	3.650 mm	3.650 mm	4.000 mm	4.000 mm	3.450 mm
Peso	9.000 kg	15.000 kg	18.500 kg	21.800 kg	20.000 kg



semirremolque con cabina

SEMIRREMOLQUE CON CABINA

Cabina armada sobre un semirremolque, con espacio para acoplamiento de generador y tanque combustible de 5.000 litros (opcional); facilita la instalación del equipo en lugares donde hay disponible red de energía eléctrica.

CÁMARAS DE VIDEO

Tres cámaras de video, control de las operaciones de la planta desde la cabina de mando.

Ejemplo de configuración:

- 01 para control de los dosificadores
- 01 para control de carga de camiones
- 01 para almacenamiento de líquidos en tanques

Todos con visualización a la distancia vía red telefónica.

CONJUNTO DE RECICLADO MÓVIL

El reciclaje de pavimento asfáltico, comúnmente llamado RAP (Recycled Asphalt Pavement) consiste en la reutilización del material fresado. La utilización de reciclaje de pavimento asfáltico puede sustituir la utilización de algún tipo de árido virgen en una nueva mezcla bituminosa.

El sistema de reciclaje tiene la finalidad de reincorporar al proceso de mezcla bituminosa material proveniente de proceso de fresado. Este se introduce por la capa de reciclaje (anillo de reciclaje), proporcionando el aprovechamiento del RAP, con economía, conciencia ecológica y alta calidad en el producto final.



SISTEMAS DE CALENTAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DE ASFALTO Y COMBUSTIBLE - TANQUES

Terex Roadbuilding tiene una variedad de tanques horizontales para asfalto y combustible, en las versiones fija o móvil (con estructura construida sobre chasis y ejes propios para transporte carretero).

Los tanques cuentan con:

- Aislamiento térmico total con protección externa;
- Calentamiento indirecto por serpentín;
- Sistema de calentamiento de fluido térmico (300.000, 4000 o 600.000 kcal/h);
- Tuberías de interconexión flexibles entre tanques y planta (opcionales);
- Sistema de carga y circulación de asfalto/combustible (opcional)
- Sistema de agitadores para asfaltos modificados - polímeros, asfalto caucho entre otros (opcional);
- Sistema de almacenamiento inteligente - con sensores de temperatura (opcional).

Tanque con aislamiento térmico para 50.000 litros

Configuraciones disponibles con 15.000 litros para combustible y 35.000 litros para asfalto o 50.000 litros para asfalto.

Tanque con aislamiento térmico para 60.000 litros

Configuraciones disponibles con 20.000 litros para combustible y 40.000 litros para asfalto u 80.000 litros para asfalto.

Tanque con aislamiento térmico para 80.000 litros

Configuraciones disponibles con 20.000 litros para combustible y 60.000 litros para asfalto u 80.000 litros para asfalto.

Tanque con aislamiento térmico para 100.000 litros

Configuraciones disponibles con 20.000 litros para combustible y 80.000 litros para asfalto o 100.000 litros para asfalto

*Otros tanques disponibles: 5.000 litros, 20.000 litros y 30.000 litros.



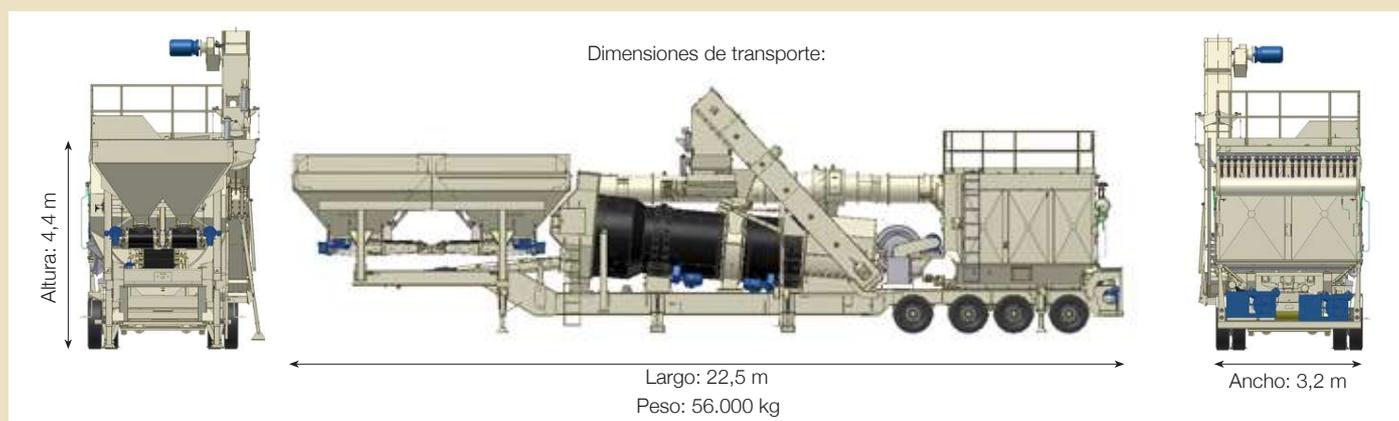
DEMÁS ÍTEMS OPCIONALES DE LA MAGNUM 160MAX:

- Medidor de caudal de combustible
- Medidor de caudal de asfalto
- Banco de capacitares
- Sistema de mando Impulse System

DATOS TÉCNICOS PLANTA MAGNUM 160MAX

	Chasis único	Chasis bipartido
Producción (t/h)	160 (*)	
Número de chasis	1	2
Número de ejes/neumáticos	4 ejes/16 neumáticos	Chasis 1: 4 ejes/16 neumáticos Chasis 2: 1 eje/4 neumáticos o 2 ejes/8 neumáticos
Silos dosificadores	4 (side by side)	4 (std)/5 o 6 (opcional) en línea
Capacidad (m ³)	7	7
Sistema de dosificación	Pesaje individual por medio de celda de carga centralizada	
Secador	Tipo contraflujo	
Dimensiones	2,2 m en la sección mayor	
	1,8 m en la sección menor	
	7,8 m de largo	
Quemador	Hauck Starjet 4260	
Potencia térmica (kcal/h)	12.425.000	
Mexclador	Externo rotativo	
Sistema de filtrado	Filtro de mangas: 480 unidades en Nomex Superior a 99,9%	
Eficiencia	Emisiones de partículas inferiores al 50 mg/Nm ³	
Elevador	Tipo "Drag Mixer" con aletas dentadas antisegregación	
Silo de mezcla lista	1 m ³ (std) - opciones para 10, 25 o 50 m ³	
Anillo para entrada de material reciclado	Básico	

(*) La producción de la planta es variable y depende de los siguientes factores: humedad de los áridos, altitud del lugar de instalación del equipo, porcentaje de finos de la mezcla, temperatura de la mezcla, poder calorífico de combustible y peso específico de los áridos.



Todas las fotografías, ilustraciones y especificaciones están basadas en información vigente en la fecha de aprobación de la publicación. Terex Roadbuilding Latin America se reserva el derecho de alterar las especificaciones y dibujos o de suprimir componentes sin aviso previo. Los datos de rendimiento dependen de las condiciones de la obra. Algunos de los componentes mencionados son opcionales, inclusive sin indicación explícita en el texto. Mayo/2009

TEREX ROADBUILDING LATIN AMERICA

Rua Comendador Clemente Cifali, 530
 Distrito Industrial Ritter | Cachoeirinha/RS | Brasil
 Teléfono: +55 (51) 2125 6677
 Fax: +55 (51) 3470 6220
www.terex.com.br

