LANÇAMENTO
ROADWAY 80



EMISSÃO DE PARTICULADOS
DENTRO DAS NORMAS AMBIENTAIS

A REVOLUÇÃO DA PAVIMENTAÇÃO EM UM ÚNICO CHASSI

Pela primeira vez na categoria, uma usina com capacidade de produção de até 80 t/h reúne, em um único chassi modularizado, um tanque de CAP de 35.000 L com aquecimento a fluido térmico e um tanque de combustível/BPF de 8.000 L. Um projeto que proporciona mais mobilidade, agilidade e produtividade em todas as etapas da pavimentação.

ENGENHARIA QUE TRANSFORMA INOVAÇÃO EM PRODUTIVIDADE

O projeto é resultado de um rigoroso processo de reengenharia, desenvolvido para maximizar o desempenho e a eficiência do equipamento. Cada etapa foi validada por simulações computacionais, incluindo análises estruturais, de fluxo e de partículas, garantindo extrema precisão, confiabilidade e segurança ao conjunto.

MÁXIMA ECONOMIA E SUSTENTABILIDADE OPERACIONAL

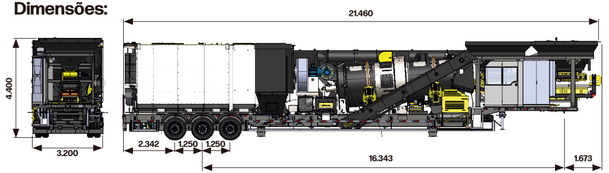
Desenvolvida com foco em sustentabilidade e otimização de custos, a usina permite o uso de até 20% de RAP. Isso se traduz na redução direta do consumo de CAP e combustível, garantindo menor custo por tonelada produzida com a máxima qualidade técnica.

USINA DE ASFALTO
ROADWAY 80

Usina de asfalto a quente (CBUQ) móvel, contrafluxo, para produção de até 80 t/h. Com projeto inédito, reúne em um único chassi modular a usina, um tanque de CAP de 35.000 L (aquecimento a fluido térmico) e um de combustível de 8.000 L.

Permite utilização de até 20% de RAP, reduzindo o consumo de CAP e combustível, o que garante menor custo por tonelada, alta mobilidade e economia real para a sua obra.

Dimensões:





Baixe aqui a lâmina deste produto.

Condições Nominais de Produção

- Produção máxima de até 80 t/h;
- Umidade dos agregados considerada ≤ 3%;
- Conteúdo máximo de "filler" no agregado ≤ 3%;
- Temperatura ambiente ≥ 20 °C;
- Temperatura dos gases na saída do tambor secador até 120 °C;
- Altitude de operação ≤ 1.000 m sobre o nível do mar.

Silos de Agregados

- 2 silos dosadores de 6 m³ e 1 silo de 5 m³;
- Opcional extensão dos silos (fominhas) para 2 silos 10 m³ e outro 7,5 m³;
- 4º silo opcional removível;
- Motovibrador standart no 1º silo, opcional no 2º silo;
- Pesagem dinâmica individual com células de carga;
- Correias dosadoras controladas por inversores e ajuste automático ou manual de velocidade;
- Sensor de nível e Giroflex opcionais;
- Grelha na entrada dos silos opcional;
- Acionamento automático ou manual pelo painel de controle.

Secador Rotativo Contrafluxo

- Tambor secador cilíndrico confeccionado em chapas de aço;
- Palhetas internas em chapa especial parafusadas;
- Acionado por motorredutores;
- Flange para instalação de diferentes opções de queimadores;
- Revestimento térmico com camada de lã de rocha, coberto por chapas de aço inoxidável, para maior eficiência energética;
- Projeto simulado em computador para melhor cascateamento dos agregados;
- Opcional: anel de RAP para até 25% de RAP.

Queimador

- Queimador para óleo leve (diesel) ou combustível pesado;
- Potência térmica variável;
- Ventilador centrífugo de alta pressão acoplado direto no queimador;
- Baixo consumo de combustível;
- Sensor de chama infravermelho;
- Monitoramento da chama em tempo real;
- Duplo sistema de atomização: combustível com bomba de engrenagens e ar comprimido no bico atomizador;
- Controle da abertura e comprimento de chama através de volante de regulagem;
- Controle de vazão de ar do ventilador por inversor de frequência.

Misturador Externo

- Misturador externo do tipo pugmill, com eixo duplo de alta resistência;
- Braços e palhetas intercambiáveis;
- Sistema de sincronização dos eixos de alta precisão;
- Barra espargidora de asfalto com aquecimento por óleo térmico;
- Preparado para receber até 20% de RAP.

Filtro de Mangas

- Filtragem e recuperação dos particulados finos;
- Sistema automático de limpeza das mangas com válvulas Full Immersion para maior eficiência;
- Transferência dos finos ao misturador por transportador helicoidal acionado por motorredutor;
- Opcional: mangas em Nomex;
- Sistema pneumático através de compressor de parafuso;
- Chapas de alta resistência ao desgaste.

Elevador

- Elevador de arraste tipo Redler®;
- Transporta o material do misturador até o silo de carregamento antissegregação;
- Fabricado em aço estrutural com alta resistência ao desgaste;
- Acionado por motorredutor;
- Sistema pneumático com componentes em alumínio, reduzindo a manutenção;
- Palhetas parafusadas para facilitar a manutenção;
- Acionamento automático ou manual pelo painel de controle.

Cabine de Comando e Controle

- Projetada conforme NR-17;
- Automação por sistema supervisório com controle eletrônico;
- Quadro elétrico de força com ar-condicionado dedicado e proteção IP-66 externo à cabine, conforme NR-12;
- Painel IHM de 15", prático e operacional;
- Software para controle automático ou manual, com início em três cliques;
- Automação com sinalização sonora de falhas;
- Acesso remoto para monitoramento da produção em tempo real.

Tanque de CAP Heatflex

- Capacidade máxima de 35.000 L;
- Revestimento térmico com camada de lã de rocha, coberto por chapas galvanizadas, para maior eficiência energética;
- Aquecimento indireto, por fluido térmico;
- Aquecimento uniforme e menor consumo energético;
- Tanque de geometria retangular;
- Montado sobre o chassi da usina;
- Opcionais: agitadores.

Tanque de Combustível

- Capacidade de 8.000 L;
- Revestimento térmico com camada de lã de rocha, coberto por chapas galvanizadas, para maior eficiência energética;
- Aquecimento por serpentina internamente;
- Montado sobre o chassi da usina;
- Tanque de geometria retangular.