CATÁLOGO DE PRODUCTO

PLANTAS DE
ASFALTO CONTINUAS

Plantas portátiles y remolcables sobre chasis con ruedas.

60–160 TPH

GN60PA · GN80PA · GN120PA · GN140PA · GN160PA

CONFIGURACIÓN ILUSTRATIVA; LA DISTRIBUCIÓN VARÍA SEGÚN MODELO.

MEZCLADOR EXTERNO
Ejes gemelos

CONTROL AUTOMATIZADO
Operación manual y automática

FILTRO DE MANGAS
Captación de polvo

01 / PLATAFORMA

Portátil sobre chasis con ruedas

Se traslada remolcada; la línea contempla configuraciones de uno o dos chasis según el modelo.

VISTA LATERAL DE PLANTA MÓVIL

VISTAS COMPLEMENTARIAS DE REFERENCIA

UN CHASIS

Una plataforma móvil para los conjuntos correspondientes.

DOS CHASIS

Configuración publicada para modelos que requieren módulos adicionales.

La distribución final, los pesos, las dimensiones de transporte y el número de ejes se confirman para el modelo y la oferta seleccionados.

DIMENSIONES

Por confirmar

EJES Y ENGANCHE

Por confirmar

CONFIGURACIÓN

Según modelo

02 / FLUJO DE PRODUCCIÓN

De los agregados a la mezcla

Resumen de los sistemas principales de una planta continua GN.

01 ALIMENTACIÓN

Dosificación de agregados

02 SECADO

Tambor a contraflujo

03 MEZCLA

Mezclador externo

04 DESCARGA

Transferencia de mezcla caliente

DOSIFICACIÓN

Pesaje por tolva y alarma por falta de material sobre la banda.

CONTROL TÉRMICO

El PLC regula la relación aire-combustible; parámetros finales por configuración.

SECUENCIA GENERAL

Agregados → secado → mezclado → descarga. La planta integra alimentación, control térmico, captación de polvo y descarga de mezcla caliente.

03 / PREPARACIÓN DE AGREGADOS

Dosificación y secado controlado

Los agregados se dosifican y secan antes de pasar a la etapa de mezclado.

TOLVAS Y ALIMENTADORES

- Faja colectora equipada con vibrador.
- Ajuste mecánico con bloqueo de seguridad.
- Pesaje en cada tolva y alarma de alimentación.

TAMBOR SECADOR

- Secado a contraflujo.
- Quemador a diésel.
- Control aire-combustible mediante PLC.
- Ignición y supervisión de llama.

CONTROL DEL PROCESO

La humedad de los agregados y las características de los materiales influyen en el secado y la capacidad efectiva. La condición de referencia publicada es 3 % de humedad; el desempeño final debe verificarse con la mezcla y las condiciones del sitio.

04 / CALIDAD DE MEZCLA

Mezclador externo de ejes gemelos

La mezcla se realiza en una unidad dedicada, separada del tambor secador.

MEZCLADOR

ELEVADOR DE CANGILONES

MANTENIMIENTO

Accesos para inspección y paletas reemplazables con pernos autoajustables.

ADITIVOS

El catálogo contempla polímeros, fibras, caucho en polvo y otros aditivos.

DESCARGA CALIENTE

Tolva de 2 toneladas para transferir mezcla caliente a camiones, según el catálogo GN. El diseño de descarga y accesorios se confirma en la oferta técnica.

05 / OPERACIÓN

Filtración y control automatizado

Captación de polvo y operación de los sistemas de la planta.

FILTRO DE MANGAS

FILTRACIÓN

Limpieza pulsante y control automático de temperatura de gases, según catálogo GN. No se publica un valor de emisiones garantizado.

CABINA Y CONTROL

OPERACIÓN

Cabina cerrada con aire acondicionado. Modos manual y automático. La operación y los parámetros se ajustan a la configuración del proyecto.

Emisiones, potencia y consumos se confirman para la configuración y condiciones de operación del proyecto.

06 / ESPECIFICACIONES

Cinco modelos, de 60 a 160 TPH

Capacidades y tolvas reproducidas de la tabla técnica GN.

MODELO	CAPACIDAD*	CHASIS	TOLVA DE AGREGADOS
GN60PA	60 TPH	Uno	3 × 6 m³
GN80PA	80 TPH	Uno	3 × 6 m³
GN120PA	120 TPH	Uno o dos	3 × 6 m³ / 4 × 6 m³
GN140PA	140 TPH	Uno o dos	4 × 6 m³
GN160PA	160 TPH	Uno o dos	4 × 6 m³

VISTA COMPLEMENTARIA DE PLANTA GN PA (REFERENCIA)

BASE DE CAPACIDAD

Capacidad calculada a 200 m s. n. m. y 3 % de humedad de agregados. La producción efectiva varía con las condiciones del sitio, materiales y mezcla.

DATOS PENDIENTES DE DEFINICIÓN POR PROYECTO

Peso y dimensiones de transporte, número de ejes, potencia instalada, consumos y emisiones deben confirmarse en la oferta técnica del modelo seleccionado.

07 / CONFIGURACIÓN POR PROYECTO

Llevemos la planta a tu obra

Solicita una oferta técnica para el modelo y las condiciones de tu proyecto.

SERIE GN PA

GN60PA

GN80PA / GN120PA

GN140PA / GN160PA

Plantas continuas de 60 a 160 TPH, con configuraciones de uno o dos chasis según el modelo.

CAPACIDADES PUBLICADAS

60 · 80 · 120 · 140 · 160 TPH. Tolvas de agregados de 3 × 6 m³ o 4 × 6 m³, según modelo.

FOTOGRAFÍA DE REFERENCIA DE PLANTA MÓVIL GNIMPORT

GNIMPORT S.A.

Miguel Bedoya OE5-02 y Marcos Aguirre

Quito, Ecuador

ventas@gnimport.com

+593 99 944 3718

www.gnimport.com

DATOS PARA COTIZAR

Peso y dimensiones de transporte; ejes y enganche; potencia; consumos; emisiones; altitud y humedad de diseño; opciones y alcance de montaje.