

Kunststoff-Compoundierung

**Dosieren mit System: hochgenau, hochkonstant –
offen für jeden Produktwechsel**



Das Anreichern von Standardkunststoffen (PE, PP, PA, ABS, SAN u. a. mit Additiven) zu anwendungsspezifischen Kunststoffen stellt extreme und äußerst flexible Anforderungen an den Kunststoffmischer/Compounder. Das Mischen erfolgt in einer hochviskosen Schmelzephase, die nur mit speziell abgestimmten Mischwerkzeugen möglich ist. Die Durchsatzleistungen im Compounder liegen zwischen einigen 100 kg/h bis zu 10 t/h.

Bei Megacompoundern mit Drehzahlen bis 1.000 rpm ist die Kurzzeitdosierkonstanz entscheidend. Speziell die hohe Zuverlässigkeit und Präzision der MechaTron® Dosieranlagen stellt die geforderte Produktqualität sicher.

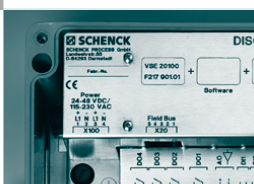
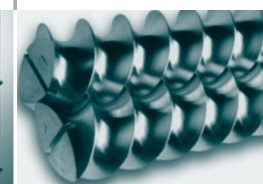
Mehr zu MechaTron®
Dosierern auf Seite
20–29

Mehr zu SacMaster®
auf Seite 36–37

Mehr zu Einwellen-
und Doppelwellen-
Dosierelementen
auf Seite 27

Mehr zu
Vibrationsrinnen auf
Seite 27

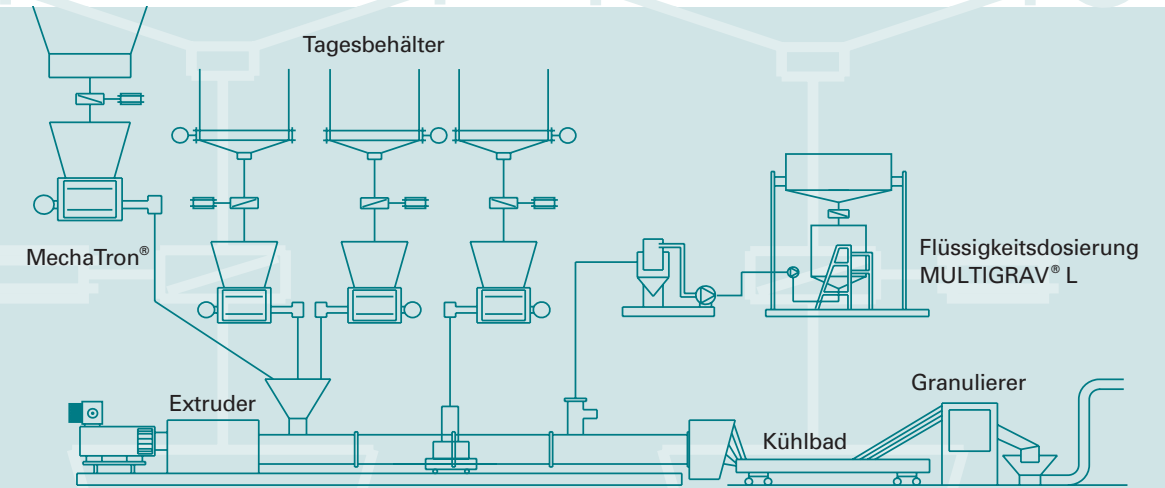
Mehr zu DISOCONT®
auf Seite 126–127



Herstellung eines hochwertigen Kunststoffgranulates, bestehend aus Standardkunststoff plus Zusatzstoffen wie z. B.:

- ☒ Weitere Standardkunststoffe
- ☒ Füllstoffe (z. B. CaCO₃, Talk, Ruß)

- ☒ Fasern (Glasfaser, Kohlefaser)
- ☒ Weitere Additive
- ☒ Flüssigkeiten (Vernetzer, Gleitmittel)



Leicht bis schwer fließende Additive perfekt dosiert

MechaTron® Differenzialdosierwaagen bieten das optimale Dosierelement für jede gewünschte Anwendung. Von Einwellen- und Doppelwellen-Dosierelementen bis hin zu Vibrationsrinnen.

- ☒ Coni-Flex® Dosierer eignen sich für gut bis mäßig fließende Produkte.
- ☒ Coni-Steel® Dosierer mit Einwellen- oder Doppelwellen-Dosierelementen empfehlen sich für schwer fließende Produkte. Besonderer Vorteil: Selbstreinigung und geringe Pulsation bei niedrigen Drehzahlen des Austragerelements.
- ☒ Einwellen-Dosierelemente sind als Schnecken und Spiralen erhältlich.
- ☒ Mit Vibrationsrinnen lassen sich große Einstellbereiche bei höchster Dosierkonstanz realisieren, z. B. für Granulate, Pellets, Chips und Fasern.
- ☒ Die bewährte Mess-, Steuer- und Regelelektronik DISOCONT® erlaubt die einfache Integration in den Produktionsprozess.

Die Materialzuführung in den Compounder erfolgt auf unter- schiedliche Weise:

- ☒ Vertikal über einen Einlauftrichter
- ☒ Horizontal über einen Sidefeeder, der in die Schmelze fördert

- ☒ Stark abrasive Glasfasern müssen direkt in die Schmelze gefördert werden.
- ☒ Flüssigkeiten werden mittels Einspritznadel direkt am Compounder-Gehäuse zugefügt.

Unser Lieferumfang

- ☒ Rohstoffhandling mit Tagesbehälter für das Basismaterial und die Additive
- ☒ Füll- und Aufgabeeinrichtungen aus den Vorratsbehältern in die Dosierwaagen
- ☒ Dosierwaagen für die verschiedenen Produkte

Ihre Vorteile

- ☒ Dosieranlagen aus einer Hand für alle gut bis schwer fließenden Rohstoffe, Additive und Flüssigkeiten
- ☒ Hohe Dosiergenauigkeit – besser als $\pm 0,5\%$
- ☒ Hohe Dosierkonstanz – besser als $\pm 0,5\%$
- ☒ Hohe Flexibilität bei Rezeptur- und Produktwechsel
- ☒ Integrierte Mess-, Steuer- und Regelelektronik
- ☒ Einfache Integration in den Produktionsprozess
- ☒ Geringer Investitionsaufwand durch MechaTronic-Lösung
- ☒ Verfahrenssicherheit durch individuelle Versuche in unserem Schüttgutlabor