

Zementherstellung

Perfekt gemischt, pulsationsfrei und genau dosiert, präzise verwogen
 „Quality meets Quality“



Perfekt hergestellter Zement ist das Ergebnis von vier ineinander greifenden Prozessen, in denen Mess- und Dosiergeräte mit optimal integrierter Wägetechnik von Schenck Process eine echte Hauptrolle spielen.

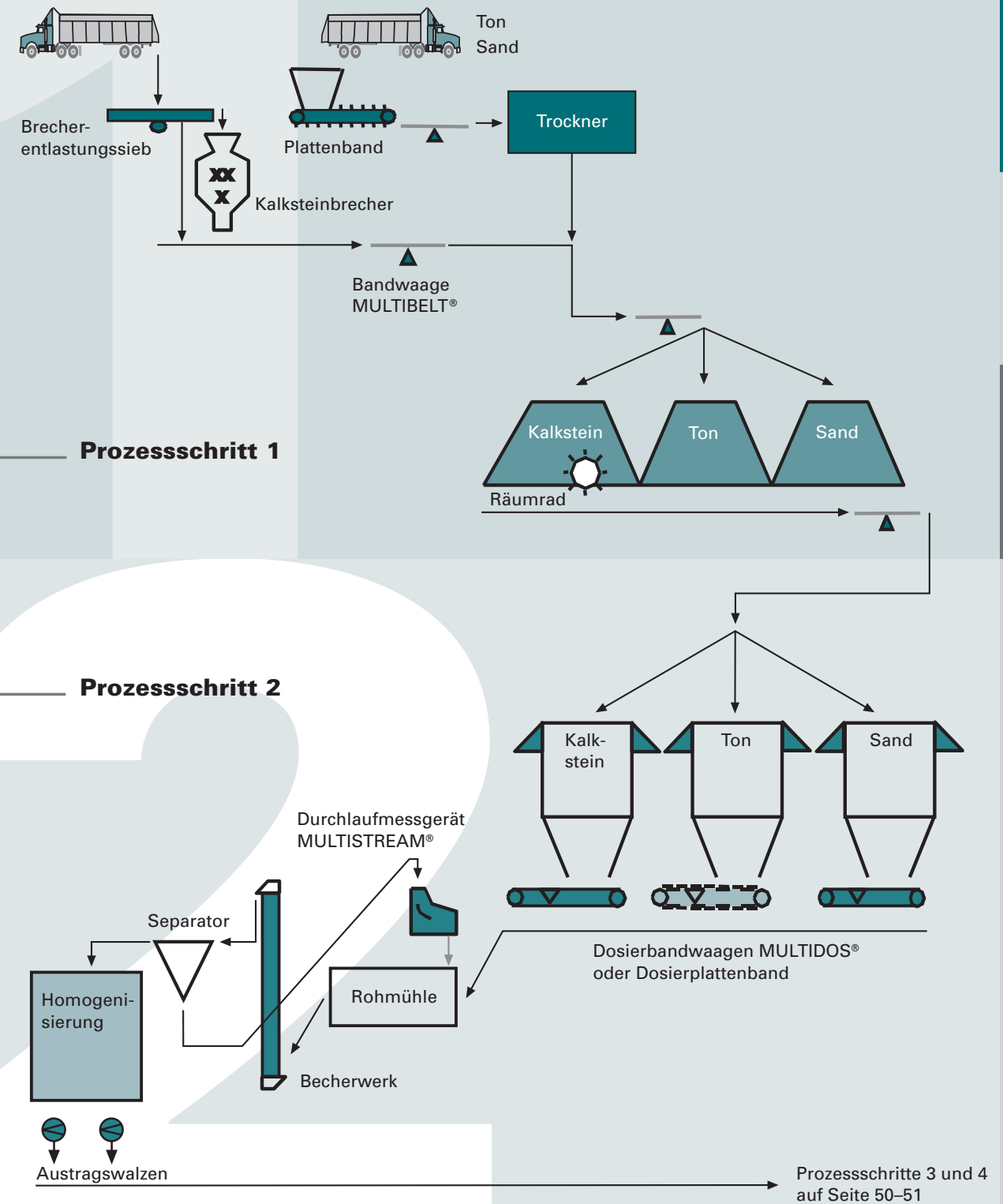
Prozessschritt 1:

Kalkstein wird im Steinbruch abgebaut, gebrochen und in Mischbetten auf Halden zwischengelagert. Schenck Process Bandwaagen MULTIBELT® erfassen die Materialmengen in rauer Umgebung präzise und funktionsicher.

Prozessschritt 2:

Der gebrochene Kalkstein wird zu Rohmehl gemahlen. Zusätze wie Ton, Sand oder Eisenerz ergeben die gewünschte chemische Zusammensetzung. Die Beschickung der Rohmühle mit diesen unterschiedlichen Materialien erfolgt hochgenau und zuverlässig durch Schenck Process Dosierbandwaagen MULTIDOS®. Bei schwer fließenden Materialien kommt auch das Dosierplattenband MULTIDOS® VDP zum Einsatz.

Nach dem Mahlen wird das Rohmehl in Mischsilos homogenisiert.



Mehr zu MULTIBELT® auf Seite 108–109

Mehr zu MULTIDOS® und Dosierplattenband MULTIDOS® VDP auf Seite 68–73

Mehr zu Staub- und Mehldosierung auf Seite 56–57

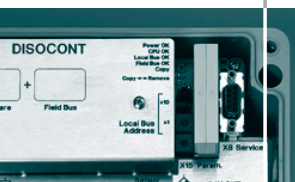
Mehr zur Sekundär-brennstoffdosierung auf Seite 54–55

Mehr zu Kohlenstaubdosierung auf Seite 52–53

Mehr zu Mischen und Dosieren nach dem Rotationsprinzip auf Seite 58–59

Mehr zur Versandautomation LAS auf Seite 92–99

Mehr zu Elektroniken auf Seite 124–135



Zementherstellung

Perfekt gemischt, pulsationsfrei und genau dosiert, präzise verwogen
„Quality meets Quality“

Prozessschritt 3:

In Drehrohröfen wird das Rohmehl bei Temperaturen von über 1000°C zu Zementklinker gebrannt.

Als Brennstoffe kommen verschiedenartige Kohlenstäube oder Sekundärbrennstoffe zum Einsatz. Kohlenstäube werden mittels druckstoßfesten Schenck Process Massendurchfluss-Dosiergeräten MULTICOR® wirtschaftlich und pulsationsfrei direkt in die pneumatischen Förderleitungen zum Hauptbrenner (am Ofenauslauf) und zum Kalzinator (am Ofeneinlauf) dosiert. Sekundärbrennstoffe wie geschreddertes Plastik, Sägemehl oder Teppichbodenabfälle dosiert die semimobile Kompaktanlage von Schenck Process.

Auch die hochgenaue Dosierung des Rohmehls in den Wärmetauscher erfolgt mittels Schenck Process Massendurchfluss-Dosiergeräten MULTICOR® S oder Durchlaufdosiergeräten MULTISTREAM®.

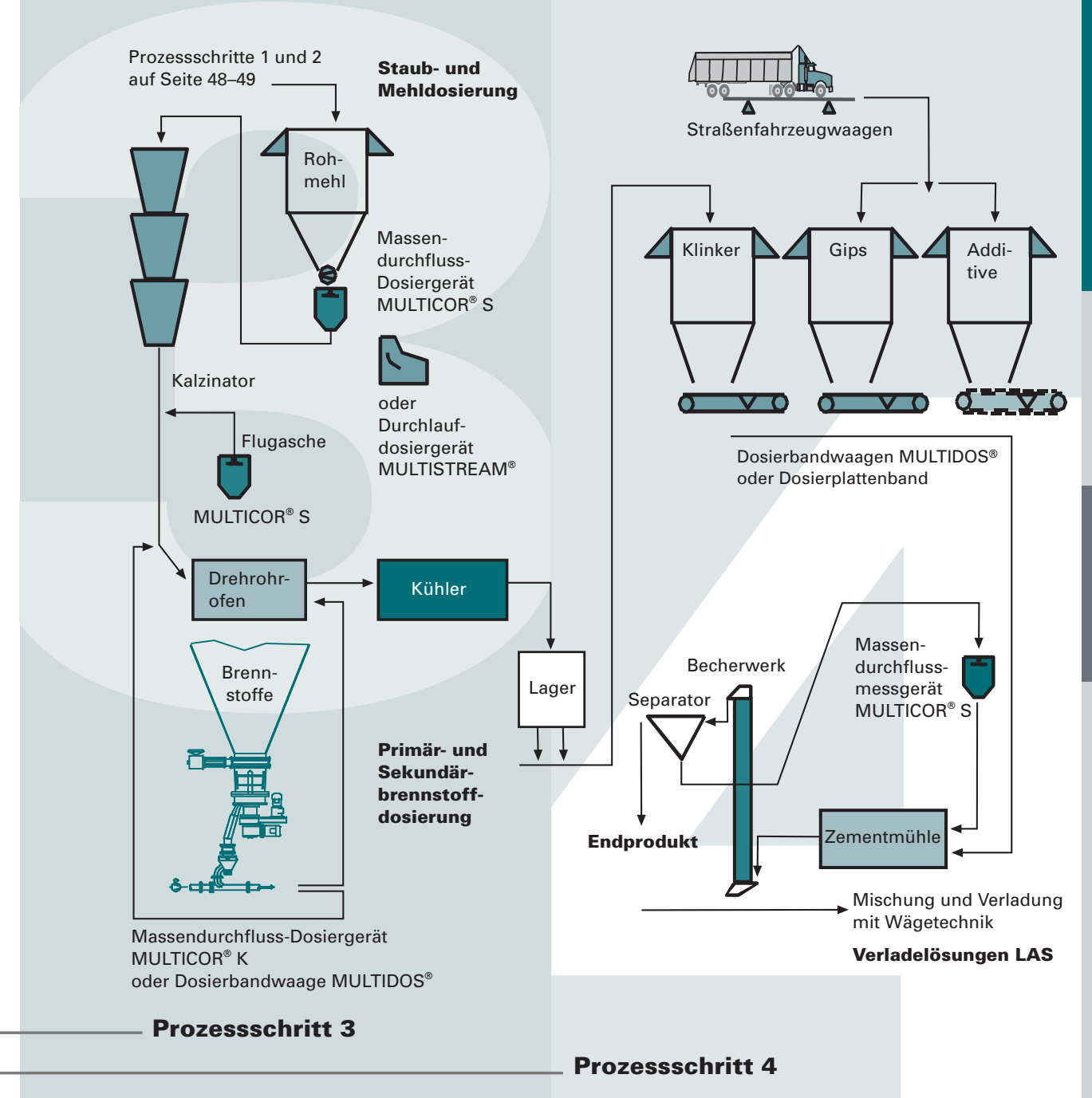
Prozessschritt 4:

Der Klinker wird zu verschiedenen Zementsorten vermahlen. Neben Klinker und Gips werden je nach Zementsorte verschiedenste Zuschlagsstoffe mit vermahlen (z. B. Hüttensand, Trass, Flugasche).

Die Dosierung der Materialien in die Mühle erfolgt analog zur Rohmühle durch Dosierbandwaagen MULTIDOS®, bei staubförmigen Schüttgütern auch mit Massendurchfluss-Dosiergeräten MULTICOR®. (Mischanlagen und Verladeanlagen nutzen ebenfalls die MULTICOR® Systemtechnik und die Verladelogistik-Lösungen LAS.)

Unser Lieferumfang

- ☒ Dosierbandwaagen MULTIDOS® mit breitem Spektrum von Abzugs- und Aufgabeeinrichtungen für verschiedenste Schüttgüter
- ☒ Dosierplattenbänder MULTIDOS® VDP auch für schwer abzugsfähige Schüttgüter
- ☒ Dosiergeräte MULTICOR® K und MULTICOR® S für Kohlenstaub, Rohmehl und Flugasche
- ☒ Dosiersystem MULTIDOS® in Verbindung mit Zellenrad-Schleusen für pneumatischen Transport von Sekundärbrennstoffen
- ☒ Förderbandwaagen MULTIBELT®, verschiedene Baureihen für bedarfsgerechte Genauigkeiten
- ☒ Silogewichtserfassung mit Wägezellen oder Wägebalken
- ☒ Verladelogistik-Lösungen LAS



Ihre Vorteile

- ☒ Prozessgerechtes Applikations-Know-how für wirtschaftliche Wäge- und Dosiersysteme für alle im Produktionsverfahren vorkommenden Einsatzmaterialien
- ☒ Auch in Verbindung mit pneumatischer Fördertechnik
- ☒ Höchste Systemverfügbarkeit trotz rauer Umgebung
- ☒ Prozessgerechte, stabile Mess- und Dosiergenauigkeiten
- ☒ Kompetentes Service-Team – weltweit