

PVC-Aufbereitung konsequent überwachen

Steuerung und Antriebe der Mischsysteme verbessert

Heiz-Kühl-Mischanlagen für PVC übernehmen das Dosieren, Mischen, Kühlen und gegebenenfalls die Förderung des Materials zum Verarbeitungsextruder. Neue Steuerungs- und Visualisierungskonzepte gewährleisten dabei eine vollständige Kontrolle der Abläufe.

Mit zahlreichen Verbesserungen hat der Produktbereich Mischtechnik der Thyssen Henschel Industrietechnik GmbH, Kassel, Bedienfreundlichkeit und Kundennutzen seiner Heiz-Kühl-Mischanlagen für die PVC-Aufbereitung erhöht. Die Ausstattung des Gesamtsystems mit der Siemens-Steuerung WIN CC bietet eine prozesssynchrone Visualisierung aller produktionsrelevanten Abläufe. Zusammen mit der exzellenten Monitor-Darstellung stellt die Steuerung WIN CC in den einzelnen Produktionsphasen eine vollständige Kontrolle der Abläufe sicher. Diese Überwachung umfasst

- ▶ das Dosieren aller Komponenten in einen beheizten FluidMischer FM, entweder aus Silos, denen über entkoppelnde Schlauchverbindungen eine hochgenaue Waage nachgeschaltet ist, oder mit einem Kassettenlaufband für Kleinkomponenten,
- ▶ den Ablauf des gesamten Mischvorgangs einschließlich der Regelung der Mischzeit und der Mischtemperatur von rund 120°C,
- ▶ die Übergabe der fertigen Mischung in einen Kühlmischer und schließlich den Austrag der auf etwa 45°C abgekühlten Mischung in einen Nachbehälter bzw. - mit Hilfe einer Saugstrom- oder Schneckenförderung - direkt zum Extruder.

Zusätzlich gibt die Steuerung Auskunft über die Durchsatzleistung der Anlage und erlaubt es, über 500 unterschiedliche Rezepturen für PVC-U und PVC-P abzuliegen. Diese Rezepturen lassen sich jederzeit aufrufen und vor der Verwendung modifizieren oder aktualisieren. Die FluidMischer FM sind ab sofort serienmäßig mit einem drehzahlvariablen Antrieb mit Frequenzumrichter ausge-

rüstet, der modular aus standardisierten Motoren und Riemenscheiben aufgebaut ist. Der Mischerdeckel mit umlaufender Nut und Dichtung lässt sich in beliebiger Position aufsetzen. Beides vereinfacht Betrieb, Wartung und Instandhaltung der Mischer ebenso wie einen wegen veränderter Anlagenkonfiguration ggf. erforderlichen Umbau. Mit den in Höhe und Neigung verstellbaren Leitflügeln, dem selbstreinigenden Variantenmischwerk und dem großen Bodenschalenradius kann der Betreiber den FluidMischer FM schnell und perfekt an seine spezifischen Mischaufgaben anpassen.



Die HorizontalMischer HM - hier das Modell HM 8000 - erreichen besonders hohe Kühlleistungen, so dass sich die aktuelle Forderung nach höheren Durchsatzleistungen in der PVC-Aufbereitung erfüllen lässt

Bei den Kühlmischern KM in vertikaler oder - für hohe Durchsatzleistungen - HM in horizontaler Bauweise haben wartungsfreie Getriebemotoren die bisher verwendeten Riemenantriebe abgelöst. Das integrierte Untersetzungsge-

triebe ist mit einer Lebensdauer-Schmierung versehen, so dass der Bereich Mischtechnik eine 20 000-h-Garantie auf den Antrieb gibt.

Das Gesamtprogramm der Thyssen Henschel Mischtechnik umfasst sechs Mischerbaureihen, jeweils in unterschiedlichen Größen, und einen univer-

sell einsetzbaren Labormischer. Darüber hinaus liefert das Unternehmen schlüsselfertige Anlagen für die Kunststoffaufbereitung. Im Zentrum für Mischtechnik am Unternehmensstandort in Kassel stehen unterschiedliche Mischer zur Verfügung, so dass in systematischen Versuchen auch bei komplexen Mischaufgaben eine optimale Mischerkonfiguration erarbeitet werden kann.

Kontakt: mixers@henschel.thyssen.com