

MULTIGRAV

Dosierstation

- Kontinuierliche Gemengebildung von freifließenden Granulaten
- Bis zu 5 Einzelkomponenten je 0,3 ... 400 kg/h
- Dosiergenauigkeit und Dosierkonstanz besser +/- 0,5%
- Kompakte Bauweise, reduzierter Installationsaufwand
- Vibrationsaustrag wartungsfrei und leicht zu reinigen



Anwendung

Die Dosierstation MULTIGRAV wird zur kontinuierlichen gravimetrischen Granulat-Dosierung eingesetzt. Typische Einsatzfälle ergeben sich in der Kunststoff- und Chemieindustrie, zum Beispiel bei Extruder- und Compounder-Anlagen.

Aufbau

Das Systemmodul mit Waagenbehälter und Vibrationsdosierer ist schwerpunktoptimiert an einem Wägemodul angeschlossen. Dieses Wägemodul beinhaltet eine gegen Erschütterungen unempfindliche Wägezelle und ist mit einer Konsole verbunden, die für viele Anwendungen geeignet ist (siehe Bild MULTIGRAV 1-fach-Dosierer).

Für den Fall der Gemengebildung werden zwei bis fünf Systemmodule um einen zentralen Mischbehälter auf einer gemeinsamen Konsole gruppiert. Dieser Mischbehälter kann ebenfalls mit dem oben genannten Wägemodul ausgestattet werden. Die Montage und Verkabelung der einzelnen Komponenten erfolgt im Werk des Herstellers, damit wird der bauseitige Anschluss über einen Klemmkasten so einfach wie möglich. Durch die kom-

pakte Bauweise der einzelnen Systemmodule wird ein extrem niedriges Einbauvolumen für die Gemengebildungsanlage erreicht. Dabei wurde auf beste Zugänglichkeit geachtet.

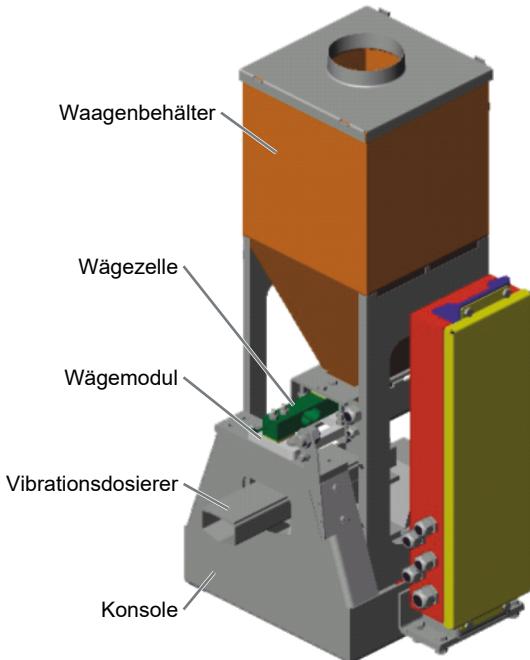
Funktion

Jedes Systemmodul arbeitet nach dem Differenzialdosierwaagen-Prinzip (geregelte Gewichtsabnahme pro Zeiteinheit). Mit dem Vibrationsdosierer lässt sich der Materialstrom präzise und praktisch verschleißfrei über die Dosierrinne regeln.

Gemengebildung:

Die Dosierrinnen fördern in den Mischbehälter, der einen speziellen Einsatz zur Optimierung der Mischgüte verschiedener Schüttgüter hat. Dieser Mischbehälter dient auch als Puffer für den nachgeschalteten Prozess. Die Konstruktion der Konsole ist für einen möglichst hohen Schutz gegen störende Umwelteinflüsse ausgelegt.

Die Regelung der Systemmodule und der Füllstandskontrolle erfolgt über eine applikationsgerechte Elektronik, vorzugsweise in Mechatronic-Ausführung mit DISOCONT. Eine übergeordnete Steuerung regelt die Rezeptur, abhängig vom Füllstand im Mischbehälter. Mit dem Zusammenspiel der einzelnen Funktionen erfüllt die Gemengeanlage höchste Anforderungen an Dosierqualität und Mischgüte.



Technische Daten

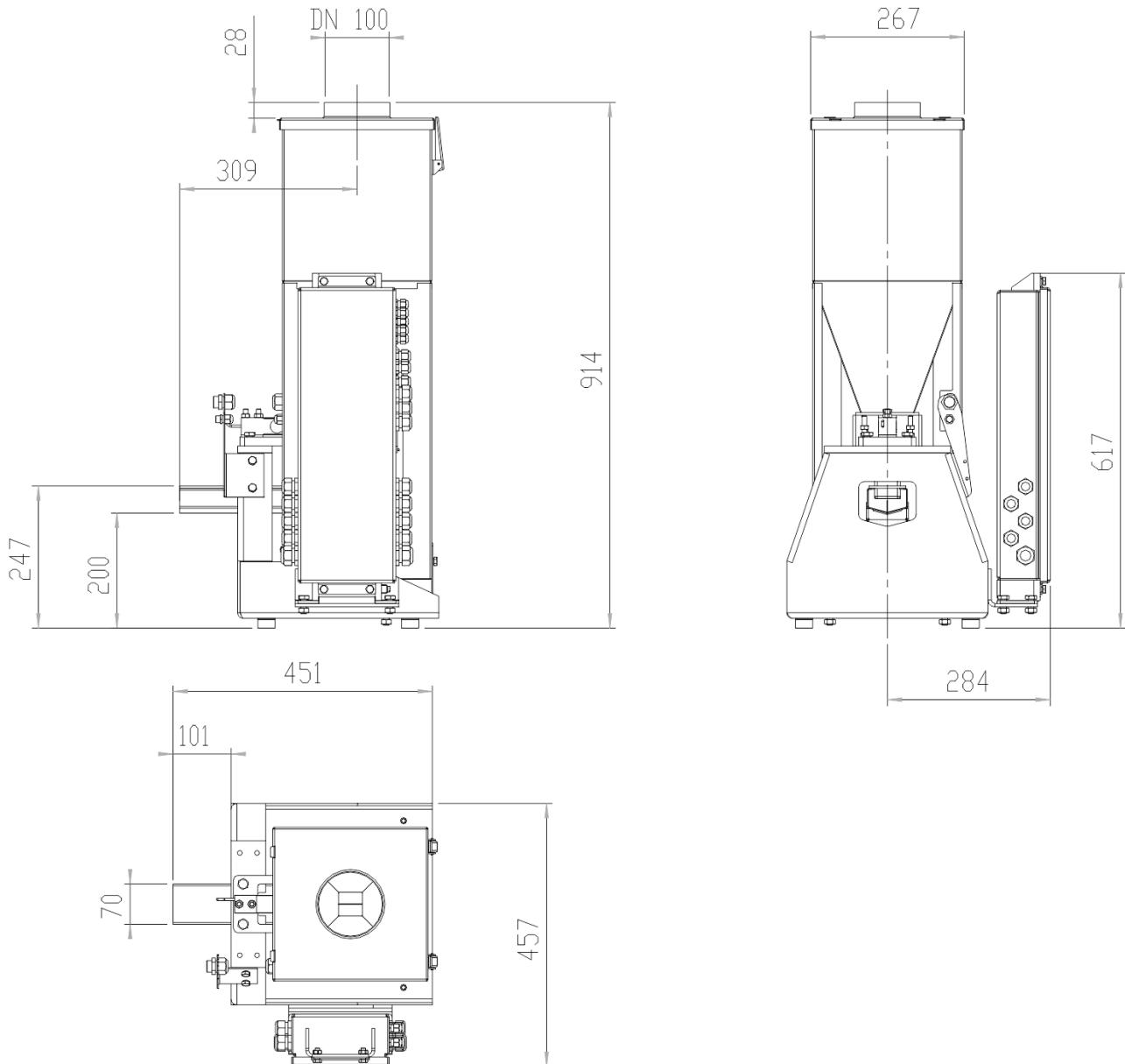
Förderstärkenbereich (Einzeldosierer)	0,3 ... 400 kg/h max. 720 dm ³ /h
Gesamtförderstärke (Summe aller Einzeldosierer)	max. 550 kg/h max. 1100 dm ³ /h
Fördergut	Granulat
Körnung	0,5 ... 5 mm
Schüttgewichtsbereich	0,3 ... 0,8 kg/dm ³
Fließeigenschaften	gut fließend, nicht anhaftend
Empfohlene Nachfüllmenge	12 dm ³
Förderguttemperatur	max. 100 °C
Umgebungstemperatur	max. 50 °C
Feuchtigkeit	max. 0,5 %
Genauigkeit	±0,5 % (typisch)
Dosierkonstanz	±0,5 % (typisch)

Anschlussspannung 230 V AC, max. 8 A.

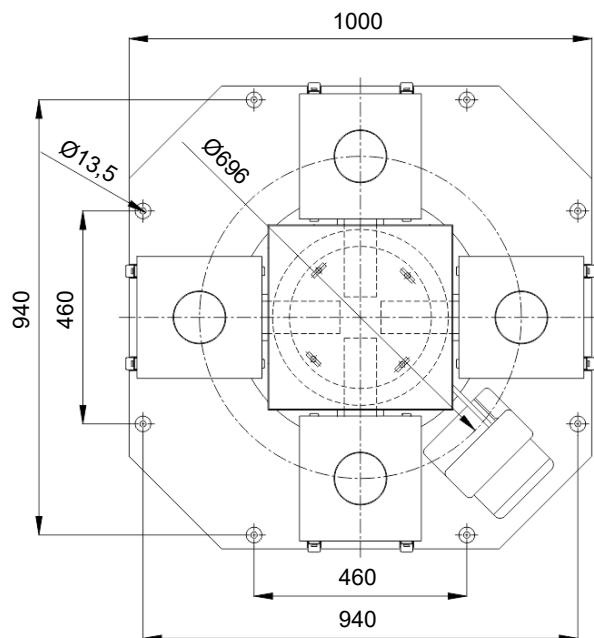
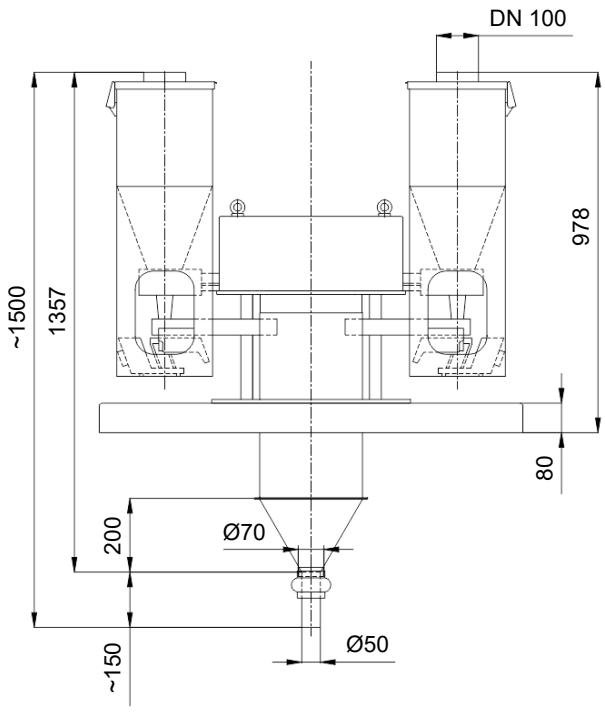
Elektrische Daten der Mechatronic-Ausführung sind dem Datenblatt DISOCONT BV-D2051DE zu entnehmen.

Abmessungen

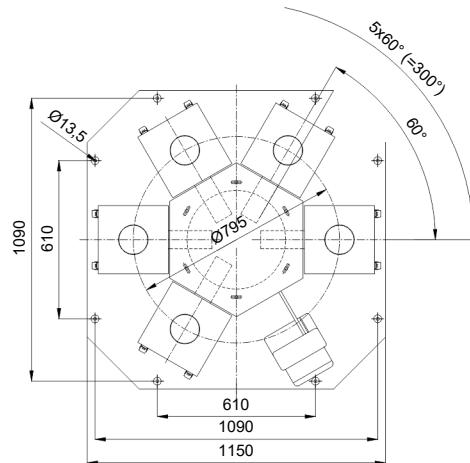
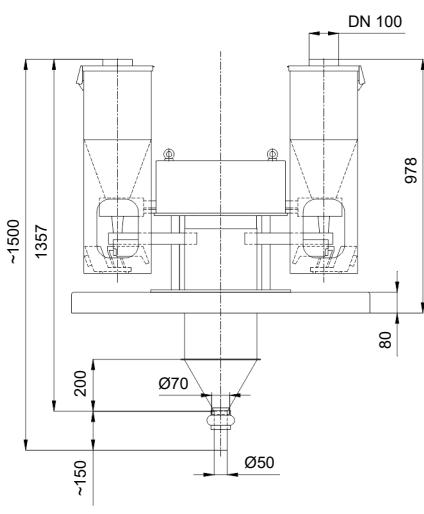
1-fach-Dosierer (Angaben in mm)



2-4-fach-Dosierer (Angaben in mm)



5-fach-Dosierer (Angaben in mm)



Alle Angaben sind unverbindlich. Änderungen bleiben vorbehalten. © by Qlar Europe GmbH