

September 2009

Dynamischer Mischer mit Sensorüberwachung

Die Hilger u. Kern / Dopag Gruppe hat einen dynamischen Mischer - dynamix - entwickelt, der dem Betreiber aufgrund seiner Leistungsdaten und konstruktiven Merkmale eine hohe Wirtschaftlichkeit, Prozesssicherheit und Servicefreundlichkeit bietet. Er wird bei der Verarbeitung von Mehrkomponenten-Materialien im Allgemeinen dann eingesetzt, wenn deren Mischungsverhältnisse weit auseinander liegen, sehr kurze Topfzeiten zu beherrschen sind oder die Ausflussrate gering ist. Der neue dynamix ist mit fünf unterschiedlich großen Mischkammern mit Volumina von 2 bis 16 cm³ lieferbar. Die Ausbildung der Mischkammer und auch deren Volumen richten sich nach Austragsmenge und Mischbarkeit der Medien. Diese reichen von 100:100 bis hin zu 100:5. Der Antrieb erfolgt wahlweise über Pneumatik- oder Servomotoren.



Bei der Konstruktion wurde die Position des Ventils der A-Komponente so gewählt, dass sich das gemischte Material nicht am Dichtungssystem anlagern kann. Eine Maßnahme, die nicht nur die Funktionssicherheit des dynamischen Mixers sondern auch die des Dichtungssystems deutlich erhöht. Darüber hinaus bilden Einlass-Ventile und Mischkammer zueinander einen definierten Winkel, um so ein bündiges Abschließen der Ventilauslässe an der Mischkammerinnenseite zu erreichen. Dies verhindert Toträume, in denen sich Luftblasen oder Reste von gemischtem, nicht ausgetragenen Material sammeln könnten.

Bei den Einlass-Ventilen des dynamix sind alle materialberührenden Teile aus rostfreiem Stahl. Je nach Einsatzbedingung und Austrags-

- 2 -



menge auch in unterschiedlichen Größen. Optional ist für jedes dieser Ventile eine Sensorüberwachung der Arbeitsstellung möglich. Bei Bedarf kann dieser Mischer auch mit Rezirkulationsventilen ausgerüstet werden. Hierbei wird das Material im Bypass gefahren. Das bietet den Vorteil, dass Anspritzfehler minimiert werden. Das wird über die Regelung des Mischungsverhältnisses im Bypass sowie die Reduktion des Druckabfalls erreicht. Außerdem hat dieser Bypass den Vorteil, dass z.B. eine Sedimentation etwaiger Füllstoffe verhindert wird.

Die Hilger u. Kern / Dopag Gruppe gehört mit über 300 Mitarbeitern, 8 Auslandsgesellschaften und 24 Distributoren zu den weltgrößten Herstellern von Dosier- und Mischanlagen aller gängigen Verfahrenskonzepte für mehrkomponentige Polymere und 1K-Medien wie Fette, Öle und Klebstoffe.

Die Gruppe entwickelt und baut seit über 30 Jahren Anlagen sowie Einzelgeräte, die auf den individuellen Bedarf der Anwender zugeschnitten sind.

Text- und Bilddaten unter
www.pr-information.de/hilger-kern
