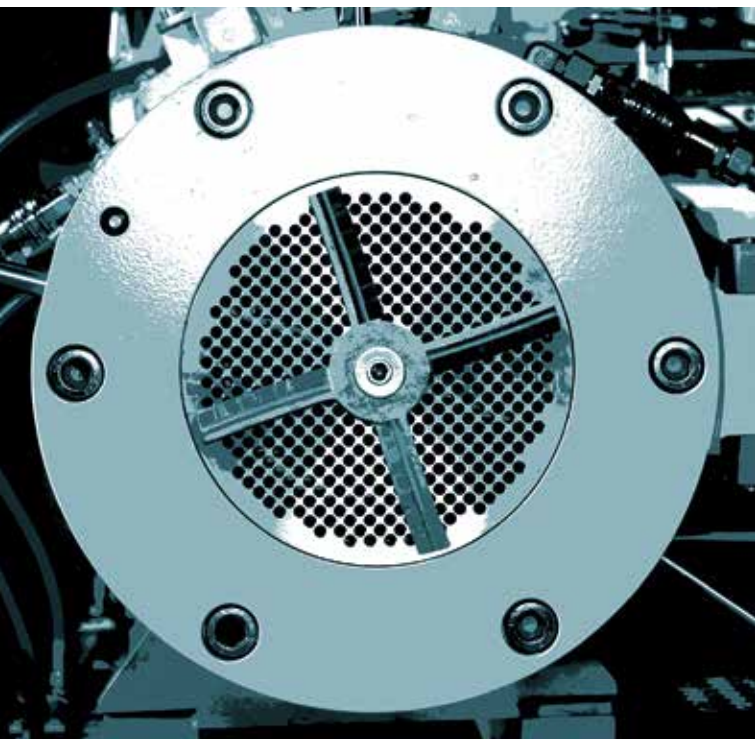


Dosierstrainer und Vakuum-Dosier- strainer



ECT kema

Extrusion for Ceramic Technology

Unsere Fünfkämpfer

Das Prinzip des multifunktionalen Dosierstrainers bzw. Vakuumdosierstrainers wurde von der ECT GmbH entwickelt, konzeptionell und im Detail sukzessive perfektioniert.

Damit wurde ein generelles Problem in der keramischen Verfahrenstechnik gelöst – die Schnittstelle zwischen diskontinuierlicher Aufbereitung und kontinuierlicher Extrusion. Die bisherigen Komplikationen wie Austrocknen der Masse, Entmischen, Schwankungen beim Dosieren und zusätzlicher maschineller Aufwand müssen nicht mehr in Kauf genommen werden. Wird statt der Vorpresse des Vakuumaggregats ein Vakuumdosierstrainer DPDV eingesetzt, kann auf zusätzliche Aggregate zwischen diskontinuierlichem Mischer/Kneiter und Vakuumaggregat verzichtet werden.

Type	Durchsatz (l/h)	elektr. Leistung (kW)	Trichter-Volumen (l)	Dimensionen L/B/H (m)
DPD120/ DPDV 120	110 bis 160	3	50	1,7 x 0,6 x 0,6
DPD 160/ DPDV 160	280 bis 400	15	120	2,6 x 0,8 x 0,8
DPD 200/ DPDV 200	500 bis 700	22	250	3,1 x 0,9 x 0,9
DPD 350/ DPDV 350	2100 bis 3100	45	1200	6,0 x 1,2 x 1,7
DPD 400/ DPDV 400	2150 bis 3140	55	1600	6,5 x 1,4 x 1,8

DPD 120/DPDV 120



Der kleinste Dosierstrainer mit einem Schnecken-durchmesser von 120 mm im Trog und einem Puffervolumen von max. 50 l wird auch als Vakuumdosierstrainer statt der üblichen Vorpresse eingesetzt – beispielsweise in Kombination mit unserem 80-mm-Extruder.

Pressdrücke bis 50 bar können in dieser Konfiguration vor der Siebplatte bzw. dem Mundstück generiert werden.

Eine besonders interessante, von ECT-KEMA entwickelte Applikation ist der Einsatz des Vakuumdosierstrainers als By-Pass-Extruder zur kontrollierten Zuführung von plastischer, recycelter Masse.

DPD 160/DPDV 160



Für kleine bis mittlere Durchsätze wurde der DPD bzw. DPDV 160 entwickelt – auf der Abbildung als DPD 160 mit einer Siebplatte sowie mit einem, die Schnecke umlaufenden Messer zum Abschneiden der keramischen Pellets.

Bei Bedarf kann ein separater Rotationsabschneider mit variabler Drehzahl eingesetzt werden, um unabhängig von der Drehzahl der Schnecke, die Länge der Pellets zu bestimmen.

Die gesamte Maschine inkl. Aufsatz kann temperiert werden und auf Wunsch auf einer Wägestation positioniert werden, falls eine präzise Durchsatzleistung notwendig ist. Eine Hightech-Lösung!

DPD 200/DPDV 200



Auf der Abbildung ist der DPDV 200 mit integrierter Vakuumkammer zu sehen, wie er in Kombination mit einem Extruder verwendet wird.

Der Vorteil dieser Variante gegenüber der Kombination mit Vorpresse besteht darin, dass es bei Unterbrechungen in der Materialzufuhr nicht sofort zu Vakuumeinbrüchen kommt. Das im Puffer des Vakuumdosierstrainers vorhandene Material erlaubt in Abhängigkeit von der Durchsatzleistung eine kontinuierliche Extrusion, bis von der diskontinuierlich arbeitenden Aufbereitung die nächste Charge zur Verfügung steht.

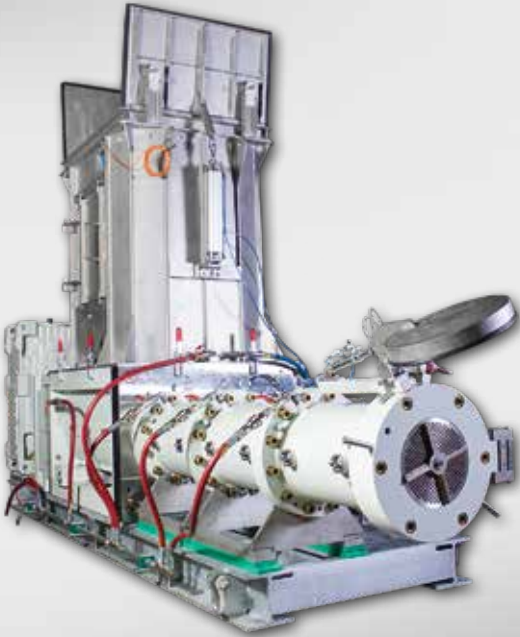
DPD 400/DPDV 400



Unser größter Dosierstrainer DPD 400 mit integrierter Filteranlage extrudiert Batzen unterschiedlicher Geometrie, die anschließend gemaukt werden. Ein zusätzlicher Extruder zur Herstellung der Batzen entfällt somit.

Die gesamte Maschine inklusive dem großen Aufsatz mit einem Fassungsvermögen von ca. 1600 l ist temperiert. Größter Wert wurde bei der Entwicklung auf die Möglichkeiten der einfachen Reinigung gelegt, auf die Verhinderung von angebacktem Material sowie das fast vollständige Leerfahren des Dosierstrainers vor Materialwechsel. Eine große Herausforderung, die wir gemeistert haben!

DPD 350/DPDV 350



In vielen Anlagen zur Herstellung von Wabenkörpern findet man den Dosierstrainer DPD 350 im multifunktionellen Einsatz: Als Puffer zwischen diskontinuierlichem Mischer/Kneiter und kontinuierlicher Extrusion, zur Homogenisierung der keramischen Masse, als präzises Dosieraggregat, als Filter mit integriertem hydraulischen Filterwechsler sowie als Formgebungsanlage zur Herstellung von Batzen, die vor der Extrusion gemaukt werden. Alle 5 Funktionen erfüllt der DPD 350, vereinfacht und verbessert die verfahrenstechnischen Abläufe aus qualitativer und auch aus produktiver und wirtschaftlicher Sicht. Ein echter Fünfkämpfer!

Wer wir sind

1878 gründete Richard Raupach in Görlitz eine Maschinenfabrik zum Bau von Dampfmaschinen, später zum Bau von Ziegeleimaschinen und legte damit den Grundstein für die Entwicklung im Bau von Keramikmaschinen. Bis 1939 war Raupach der größte europäische Hersteller derartiger Anlagen mit mehreren eigenen Ziegeleien.

Ab 1947 beschäftigte sich das unter dem Namen VEB KEMA firmierende Unternehmen mit der Herstellung und Planung von Anlagen für die Feinkeramik und die technische Keramik.

Die Zusammenführung des Produktionsprogramms und Know-how-Potentials der KEMA GmbH und der ECT GmbH im Jahre 2013 zur neuen ECT-KEMA GmbH, ermöglichte eine beträchtliche Ausweitung der Aktivitäten auf neue Technologiefelder.

Als europäischer Marktführer auf dem Gebiet der Extrusion von Massen für die technische Keramik und verwandte Massen, arbeiten wir daran, in offener Partnerschaft den Nutzen für unsere Kunden in aller Welt zu optimieren.



ECT-KEMA GmbH

Holtendorfer Straße 31

D-02829 Girbigsdorf

Phone: +49 (0)3581-878 777-0

Fax: +49 (0)3581-878 777-77

E-Mail: info@ect-kema.de

Web: www.ect-kema.de

Member of THE
**Advanced
Ceramics**
NETWORK