

Laborextruder



ECT kema

Extrusion for Ceramic Technology

Maßstab weltweit

ECT-KEMA-Laborextruder setzen den Maßstab weltweit! Sie stehen in vielen renommierten Keramik-Labors sowohl in der Industrie als auch in wissenschaftlichen Instituten, und zwar für den Bereich der Technischen Keramik sowie für Laborzwecke in Verbindung mit der Herstellung von fein- oder grobkeramischen Produkten. Die Typen VAQRS 50 und VAQRS 80 eignen sich für Radial-Pressdrücke bis 200 bar; die Typen VALR sind für Radial-Pressdrücke bis 50 bar vorgesehen. Für besondere Anforderungen haben wir Labor-Extruder entwickelt, die bis zu 25 verschiedene Betriebsparameter online erfassen und protokollieren können, wie z.B. Radial- und Axial-Pressdrücke, Drehmomente, Temperaturen, Stranggeschwindigkeiten, etc.

Type	Durchsatz (l/h)	elektr. Leistung (kW)	Dimensionen L/B/H (m)
VALRP 50	8–12	2,2	1,4 x 1,0 x 1,5
VALRV 50	8–12	2,2	1,4 x 1,0 x 1,5
VAQRS 50	8–12	2,5	1,5 x 1,4 x 1,8
VAQRS 80	35–50	9,0	1,8 x 1,5 x 1,8
VALRM 80	35–50	3,0	1,5 x 1,2 x 1,5

Legende:

Die **Durchmesser** der Extruder sind aus der Bezeichnung ersichtlich; von 50-80 mm. **Durchsatz** kalkuliert für kompakte extrudierte Masse in Abhängigkeit der rheologischen Eigenschaften und der Geometrie der Extrudate. **Elektrische Anschluss-Leistung** kalkuliert für Extruder, Vorpresse mit Vakuumpumpe, aber ohne Kühler und andere zusätzliche Einrichtungen. **Dimensionen** kalkuliert ohne Presskopf und abhängig von der Anzahl der Zylinder und den Abmessungen des Aufsatzes.

Im Übrigen beraten wir Sie gerne bei der Einrichtung Ihres Labors, nicht nur wenn es um den richtigen Extruder geht.

VALRP 50



Bei der VALRP 50 wird die Befüllung des Extruders bzw. die Dosierung der Masse mit einem pneumatischen Kolben realisiert.

Um eine kontinuierliche Dosierung bei der Extrusion zu gewährleisten, wurde ein schwenkbares Zwei-Kammer-Magazin entwickelt.

Während die in der ersten Kammer deponierte Materialcharge durch den pneumatisch betätigten Kolben – bei variabler Vorschubgeschwindigkeit – dem Extruder zugeführt wird, kann die zweite Kammer mit einer neuen Materialcharge befüllt werden.

Nach kurzer Unterbrechung, die weniger als 30 Sekunden beträgt, wird die zweite Kammer eingeschwenkt; die Dosierung beginnt erneut.

VALRV 50



Die kontinuierliche Dosierung des Extrudats durch die senkrechte Vorpresse ist beim Laborextruder VALRV 50 garantiert.

Das Einfüllen des Materials in den Trichter wird durch eine große Einfallöffnung und eine darin rotierende konische Schnecke erleichtert.

Durch eine Schwenk-Hebe-Vorrichtung ist die Vorpresse in kürzester Zeit vom Extruder zu entkoppeln und separat auf einfachste Weise zu reinigen.

Lieferbar sind VALRP und VALRV 50 mit vielen Optionen. Dazu gehören unter anderem die Temperierung von Schnecke und Zylinder im Extruder sowie eine Sensorik zur Messung und Protokollierung von Druck, Temperatur und Drehmoment.

VAQRS 50

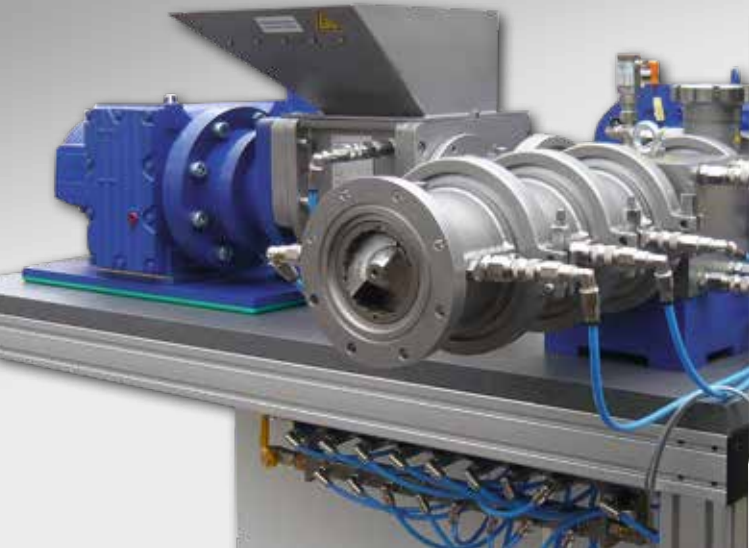


Das VAQRS 50 ist ein Hochdruck-Extrusionsaggregat für Laborzwecke sowie zur Herstellung kleiner keramischer Profile, bestehend aus dem Extruder EXRS 50 und der Vorpresse VP 50 in Queranordnung. Beide Module sind vorgesehen für die Temperierung von Schnecken und Zylindern.

Ausgestattet mit der neuesten Sensor- und Steuerungstechnologie, werden alle maßgebenden Produktionsdaten online angezeigt. Optional ist diese Maschine auch lieferbar für Extrusionswinkel von 0 bis 90°. Sie ist leicht zu reinigen und zu zerlegen, mit 2, 3 oder 4 Zylindern ausgestattet und geeignet für radiale Pressdrücke bis zu 200 bar.

Ein „Muss“ für F&E-Aktivitäten in Sachen keramischer Extrusion!

VAQRS 80



Ein robustes Extrusionsaggregat ist das VAQRS 80, welches sowohl für den Einsatz in der Produktion als auch im Labor zur Herstellung von Keramik-Profilen von 40 bis 50 mm Durchmesser – abhängig vom Profil-Querschnitt – geeignet ist.

Der „große Bruder“ des VAQRS 50 ist lieferbar mit den gleichen Optionen und Konstruktionsmerkmalen. Zusätzliche Sonderausstattungen wie keramische Schnecken und Zylinder sorgen für minimale Kontaminationen der keramischen Masse.

Ausgelegt für radiale Pressdrücke bis 200 bar, wird das VAQRS 80 an viele renommierte F&E-Institute auf der Welt geliefert und ist somit unser erfolgreichstes kleines Extrusionsaggregat!

VALRM 80



Neben unseren High-Tech-Laborextrudern VAQRS 50 und VAQRS 80 haben wir zur CERAMITEC 2018 ein preiswertes Laboraggregat entwickelt.

Für Pressdrücke bis 50 bar, in rostfreiem Stahl, in kürzester Zeit zu demontieren und zu reinigen.

Verfügbar in 3 modularen Versionen:

- Als **Version M** mit manuell zu bestätigendem Handhebel um die Masse in die Schnecke zu drücken. Eine bewährte Lösung seit vielen Jahren!
- Als **Version P** mit pneumatisch betätigendem Stempel statt Handhebel, ähnlich VALRP 50. So geht's leichter!
- Als **Version V** mit vertikaler Vorpresse zum präzisen Dosieren der Masse in den Vakuumraum, ähnlich VALRV 50.

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 Feink Keramik 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.



Extrusion for Ceramic Technology

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