

Verbundmaterialien

Die Messung der Auftragsdicke bzw. des Auftragsgewichtes oder der Menge einer vom Grundmaterial aufgenommenen Flüssigkeit ist ein primäres Einsatzgebiet für berührungslose Sensorik.

Grundsätzlich stehen für die Messung einzelner Komponenten in Verbundmaterialien zwei verschiedene Messmethoden zur Verfügung:

Differenzmessung: Messung des Grundmaterials und Messung des Gesamtverbundes, daraus errechnet sich der Auftrag

Selektivmessung: Direkte Messung der entsprechenden Komponente durch materialspezifisch ausgelegte Sensoren

Prinzipielle Messanordnung an einer Kaschieranlage

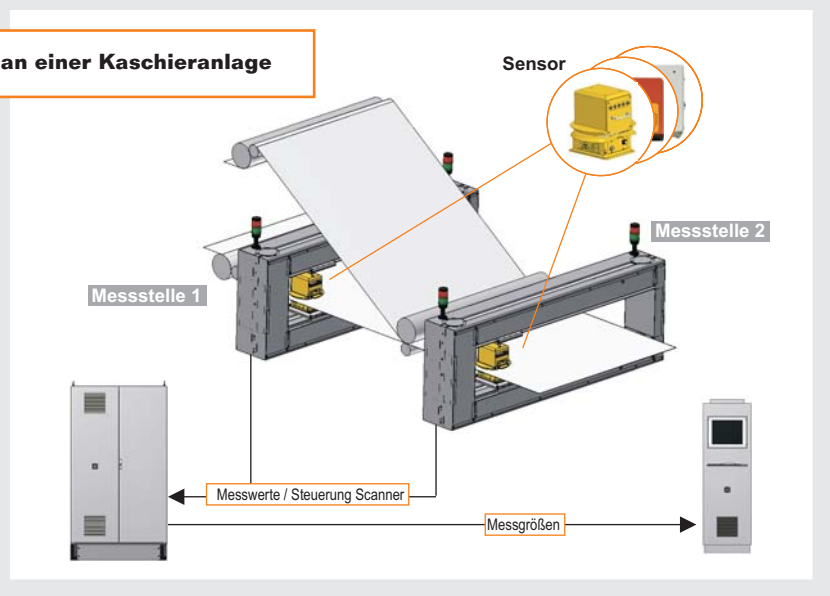
Die Messung

M1: Messung des Grundmaterials

M2: Messung des Gesamtverbundes

M2-M1: Berechnung des Auftrages

M = Messstelle



Eine Besonderheit der **betacontrol**-Systeme ist die "Same-Spot-Messung". In einem speziellen Berechnungsverfahren wird die Ausgabe der Messergebnisse der Messstelle M1 solange zwischengespeichert, bis das Messgut die Messstelle M2 passiert und somit beide Messwerte in direkten Bezug gesetzt werden können. Bei traversierenden Messsystemen wird die Traversiergeschwindigkeit so geregelt, dass in Abhängigkeit von der Materialdurchlaufänge zwischen den Messstellen und der Anlagengeschwindigkeit immer gleiche Messflächen synchron werden.

Selektivmessung

Bei dünnen Auftragsgewichten auf dicken Grundmaterialien ist die Genauigkeit der Differenzmessung bezogen auf den Auftrag evtl. unzureichend. In diesem Fall wird die Selektivmessung angewandt.

Je nach Beschichtungsapplikation sind folgende Regelungen möglich:

- Regelung Querprofil
- Regelung Spalt
- Regelung Biegen
- Regelung Verschränken

Zur Anforderung detaillierter Informationen kann das Faxformular (Rückseite) verwendet werden.

Antwort-Fax an 02734 7711

Wir bitten um Zusendung von:

- | | |
|---|-------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Angebot | <input type="checkbox"/> per E-Mail |
| <input type="checkbox"/> Informationsmaterial | <input type="checkbox"/> per Fax |
| <input type="checkbox"/> Unterlagen zur Service-Hotline | <input type="checkbox"/> per Post |
| <input type="checkbox"/> Unterlagen zu gebrauchten Messsystemen | |

Firma _____

Name _____

Straße _____

PLZ _____ Ort _____

Land _____

Telefon _____ Fax _____

E-Mail _____

Homepage _____

Prozess:

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Filmextrusion | <input type="checkbox"/> Plattenextrusion |
| <input type="checkbox"/> Plattenmaterial | <input type="checkbox"/> Kalander |
| <input type="checkbox"/> Blasfolie | <input type="checkbox"/> Beschichtung |
| <input type="checkbox"/> Textil | <input type="checkbox"/> Non-Woven |
| <input type="checkbox"/> anderer | |

Anforderungen:

- | | | |
|---|--|---|
| _____ Liniengeschwindigkeit (min./max.) | <input type="checkbox"/> Dicke | <input type="checkbox"/> Radiometrisch |
| _____ Materialbreite (min./max.) | <input type="checkbox"/> Dichte | <input type="checkbox"/> Laser |
| _____ Messbereich (min./max.) | <input type="checkbox"/> Flächengewicht | <input type="checkbox"/> Ultraschall |
| | <input type="checkbox"/> Feuchte | <input type="checkbox"/> Infrarot |
| <input type="checkbox"/> Stationäre Messung | <input type="checkbox"/> Länge | <input type="checkbox"/> Röntgen |
| <input type="checkbox"/> Traversierende Messung | <input type="checkbox"/> Geschwindigkeit | <input type="checkbox"/> IndiCam® |
| <input type="checkbox"/> Automatische Regelung | | <input type="checkbox"/> IndiTherm® |
| <input type="checkbox"/> andere | | <input type="checkbox"/> Interferometer |

Bemerkungen / Sonderfunktionen: