

Von Verdrängungen zu Messen

haben die Anforderungen des Marktes in der aktuellen globalen Wirtschaftskrise frühzeitig erkannt und entsprechend reagiert.

Schwerpunkte der Präsentation auf dem eigenen Stand in Halle South - Stand-Nr: 40 041 waren der neue gleichlaufende Doppelschnecken-Extruder "Reitruder RZE 58", WPC-Holzextrusion sowie aktuelle Entwicklungen im Bereich der Blas- und Castfolien-Extrusion.

Für die neueste Generation der Reitruder-Baureihe wurde ein differenziertes Konzept mit völlig neuen Konstruktionselementen entwickelt. Die Schneckengeometrie wurde mit größerer Kanaltiefe und einem neu gestalteten Einzugsbereich den veränderten Anforderungen angepasst. Allein diese Maßnahmen verbessern den Einzug bei der Verwendung von PET-Flakes oder Mahlgut und vergrößern das Volumen zur Eindosierung von Füllstoffen.

Dadurch ergeben sich wesentliche Vorteile bei der Verarbeitung minderer Rohstoff-Qualitäten. Deutliche Verbesserungen sowie eine erhöhte Effizienz bei der Entgasung ermöglichen sogar den Einsatz von Material bis zu 0,5% Feuchtigkeit. Dadurch werden Maßnahmen zur Vortrocknung minimiert bzw. völlig überflüssig. So können Energie- und Verarbeitungskosten in nicht unerheblichem Maße eingespart werden.

Was bis vor einigen Jahren noch als unmöglich galt, ist durch die neue Reitruder-Baureihe erreicht worden: Kleine Reitruder-Doppelschnecken-Extruder können nun auf Grund ihrer Leistung und erhöhter Drehzahl große Einschnecken-Extruder ersetzen. Dieter Thewes, Geschäftsbereichsleiter Extrusion: "Ein Reitruder mit 70 mm Schneckendurchmesser und einer Leistung von 1.200 kg/h kann so alternativ für einen Einschnecken-

Extruder mit 150 mm Schneckendurchmesser bei gleicher Leistung eingesetzt werden".

Einer der wesentlichen Einsatzbereiche dieser Doppelschneckentechnik ist die Extrusion von Tiefziehfolien aus PET-Flaschenmahlgut. Mittlerweile werden in Westeuropa jährlich >1.000.000 Tonnen PET-Flaschen eingemahlen. Dieser Rohstoff ist teilweise stark verschmutzt und kann nicht in konventionellen Trocknern mit Einschnecken-Extrudern verarbeitet werden (z.B. PET mit PE-Resten von Etiketten).

Hauptmerkmale dieser Anlagen sind: Hochleistungs-Doppelschnecken-Extruder, die PET-Flakes bis 2300 kg/h verarbeiten können; Spezielle Dosiereinrichtungen, um Schüttgewichtsschwankungen des Mahlguts zu kompensieren; Hochleistungs-Vakuumpumpen zur starken Entgasung der Restfeuchte und der

Verschmutzung der Schmelze im Extruder. Die Systeme arbeiten mit sehr starkem Vakuum bis 0,1 mbar und sind trockenlaufende Systeme ohne Verschmutzung durch Öle oder Wasser

Reifenhäuser konnte eine Reihe dieser Tiefziehfolienanlagen an High-End-Kunden in Europa verkaufen und promotet jetzt diese Technologie in den USA. Einige Kunden konnten mit 100% Flaschenmahlgut Produktion bereits FDA-ähnliche Bewilligungen bekommen, um Produkte in direkten Kontakt zu Lebensmitteln herzustellen.

Der Trend in der Blasfolien-Extrusion geht eindeutig zu höherer Flexibilität und maßgeschneiderten Produkten. Mit optimierter Technologie, die alle aktuellen Entwicklungen im Bereich Heißteil und Folienführung umfasst, können auf einer 5-Schicht-Anlage sowohl Barriere- als auch Polyolefin-Verpackungsfolien produziert werden. Hierbei ergeben sich neben der Möglichkeit ein breiteres Produktportfolio zu fertigen auch Kostenvorteile, wenn z.B. durch die Substitution von marktüblichen 3-Schicht-Folien durch 5-Schicht-Verbunde kostengünstigere Rohstoffe zum Einsatz kommen können. Die in vielen Fällen darüber hinaus möglichen

Eigenschaftsverbesserungen der Folien sind ein weiterer Erfolgsfaktor im Markt. Die neue 5-Schicht-Technologie mit zukunftsweisenden Lösungen wurde im Reifenhäuser-Technologiezentrum unter Produktionsbedingungen getestet. Für die verschiedenen Einsatzbereiche stehen nun drei effiziente Baureihen mit Durchsatzleistungen von 600 kg/h bis 1.200 kg/h zur Verfügung.

Auch die Zuverlässigkeit bereits



Reifenhäuser: At NPE

gelieferter Anlagen wird immer wichtiger. Mit dem Reifenhäuser Qualitätsservice "RQS" hat sich ein eigenständiges Geschäftsfeld mit jungen, motivierten Mitarbeitern und erfahrenen Technikern etabliert. An 365 Tagen im Jahr ist dieses Team 24 Stunden erreichbar und löst Probleme durch eine hohe Servicebereitschaft kurzfristig.

Die Extrusionseers von Reifenhäuser sehen trotz der anhaltenden Konjunkturschwäche daher positiv in die Zukunft.

betacontrol

wird sich in Chicago die Elite der Kunststoffindustrie auf der NPE treffen, um neue Technologien und Lösungen für den Markt zu präsentieren. Das aus Freudenberg/NRW stammende Unternehmen betacontrol mess- und regeltechnik GmbH & Co. KG wird unter der Standnummer N60141 mit Messlösungen zur exakten Kontrolle von Oberflächenmaterialien vor Ort sein und damit, wie bereits 2006, zukunftsweisendes Know-how und Innovationskraft unter Beweis stellen.

„Mit den Systemlösungen zur kontinuierlichen Qualitätsüberwachung ermöglichen wir effiziente Produktionsabläufe und können selbst höchsten Anforderungen des Anwenders durch skalierbare



betacontrol): Michael Hecht

Produktkomponenten gerecht werden", verdeutlicht Michael Hecht, betacontrol Geschäftsführer, und ist sicher, dank stetiger Optimierungen der Mess- und Steuerlösungen für die Kunststoffindustrie an die Erfolge der vergangenen Jahre anknüpfen zu können. „Selbst in wirtschaftlich turbulenten Zeiten erwarten wir einen positiven Messeverlauf. Denn die Relevanz bzw. die Forderungen nach Qualitätsprodukten steigen gerade in diesen Zeiten exponentiell. Wer in Ergebnis verbessernde und lösungsorientierte Technologien investieren will, um die nachhaltige

Optimierung seiner Geschäftsprozesse zu sichern, wird die Messe besuchen und sich über State-of-the-Art-Lösungen informieren. Auch wenn in Summe eventuell mit weniger Fachbesuchern zu rechnen ist, so wird doch die Qualität der generierten Leads für sich sprechen", ist Hecht überzeugt. Dank der Niederlassung von betacontrol in Towaco/New Jersey

können auch Anfragen und kundenspezifische Anfertigungen aus den USA direkt und zügig bearbeitet werden. „Anders als in Deutschland ist in den Vereinigten Staaten bereits wieder ein Aufwärtstrend zu verzeichnen. Dieser Optimismus wirkt sich wiederum positiv auf die Branche aus", erläutert Hecht. Optimiertes Qualitätsmanagement als Wettbewerbsvorteil Die zuverlässigen Messungen während der Werkstoffproduktion, sind bei den Produktlösungen von betacontrol ausgeklügelt und sehr exakt. Bei Abweichungen von vorgegebenen Sollwerten greifen

die betacontrol-Systeme unverzüglich und selbsttätig in den Regelkreis der Produktionsanlage ein und korrigieren diese. „Kontinuierliches und berührungsloses Monitoring sowie die zeitgleiche Auswertung der einzelnen Parameter, sorgen für Ausschussminimierung, optimierte Produktivität und damit Rentabilität. Mittels traversierender Messfühler sowie dem automatisierten Auswertesystem kann betacontrol eine kontinuierliche Qualitätsüberwachung während der Produktion zusichern", präzisiert Hecht die Vorzüge der betacontrol-Lösungen.

Der interessierte Besucher kann sich auf der NPE über das breite Portfolio bewährter Systeme der Mess- Steuer und Regeltechnik von betacontrol informieren. Als einer der führenden Experten der industriellen Mess- und Regeltechnik steht das motivierte und kompetente betacontrol-Team auch für Ingenieurs- sowie Beratungsgespräche zur Verfügung.

REIFENHAUSER:

T: +49 (0)2241 / 23510-768

E: wolfgang.hoegemann@reifenhauser-group.com

BETACONTROL:

W: www.betacontrol.de

E: info@betacontrol.de



print check_7000

- Simple And Intuitive Operation
- Real Time Check Of Print Defects
- Inspection Of All Kinds Of Substrates
- Reporting Module
- Golden Template With Adjustable Sensitivity
- Job Memory For Easy Set Up Of Repeat Jobs
- Remote Service Support Via Modem/LAN
- Seperate Monitor For Viewing Complete Format
- Masking Function

Visit us at **LABELXPO**
exhibition stand 12U20
23. – 26. Sep 09 | Brussels
www.labelexpo.com

www.eltromat.de

eltromat GmbH
Herforder Straße 249 – 251
33818 Leopoldshoehe | Germany

T +49 5208 987-0
F +49 5208 987-649
info@eltromat.de

eltromat

Talking print quality? Talk to eltromat!