

Pressemitteilung

Buss präsentiert neue Version ihres Hochleistungskneters quantec[®] zur Kalenderbeschickung

Pratteln (Schweiz), im September 2006. – Beim Compoundieren von hochwertigen PVC-Granulaten für das Spritzgiessen und Extrudieren hat sich der innovative Hochleistungsknetter **quantec[®]** bereits bestens bewährt. Nun stellt die Buss AG, Pratteln (Schweiz), eine neue Version dieses Aufbereitungsextruders vor, die zum direkten Beschicken von PVC-Folienkalandern optimiert ist. Dieses Modell zeichnet sich durch folgende Besonderheiten aus:

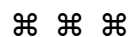
- bezogen auf den Durchsatz ist die Baugrösse geringer, so dass sich Investitionsvolumen und Platzbedarf reduzieren,
- bei verbesserter Prozessstabilität lässt sich der Durchsatz der **quantec[®]** in einem Durchsatzbereich von 1 : 3 einstellen,
- eine neue Schneidvorrichtung ergibt gleichmässig grosse, nicht zusammenhaftende PVC-Brocken und
- das Öffnen, Reinigen und wieder Schliessen erfordert lediglich 30 bis 50 min und damit nur halb so viel Zeit wie bisher.

Im gesamten Arbeitsbereich erfüllt die Schmelzequalität sehr hohe Anforderungen im Hinblick auf Stippenfreiheit, Farbkonstanz und Entgasung; dies alles sind Voraussetzungen für hochwertige Kalenderfolien.

Die **quantec[®]** zur Kalenderbeschickung ist einstufig ausgeführt, also ohne zusätzliche Austragsschnecke. Statt dessen ist das sonst 10 bis 11 D lange Verfahrensteil zum Mischen und Kneten der Bestandteile der Rezeptur um 4 bis 5 D verlängert (D = Schneckendurchmesser). Der zusätzliche Arbeitsraum dient dazu, die Schmelze zu entgasen und den für den Austrag notwendigen Druck bei geringem Energieeintrag aufzubauen. Diese einstufige Bauweise bietet Kosten- und Qualitätsvorteile: Die Prozessführung ist einfacher und die Verweilzeit der Schmelze unter thermischer und mechanischer Beanspruchung ist deutlich geringer als bei einer zweistufigen Aufbereitung. Dies schont die empfindliche, zu Verbrennungen

neigende PVC-Schmelze und kann den Bedarf an Verarbeitungsstabilisatoren senken. Ferner ist das Handling einfacher, insbesondere auch beim Reinigen.

Am Ende des Verfahrensteils tritt die aufbereitete PVC-Schmelze durch eine oder mehrere Düsen mit grossem Querschnitt aus. Danach wird sie von einer Schneidvorrichtung mit einer neuartigen Steuerung zerteilt: Der Schneidtakt der intermittierend arbeitenden Messer ist mit dem Schneckenhub synchronisiert. Dadurch schneiden die Messer stets bei minimalem bzw. maximalem Hub, also ohne bzw. bei geringer Materialförderung. Dies ergibt einen glatten Schnitt und Stücke von einheitlicher Grösse. Wegen der Kopplung von Schneidtakt und Schneckendrehzahl verändert sich die Grösse der PVC-Stücke auch bei einer Durchsatzänderung nicht. Nach dem Schneiden fallen die Stücke einzeln auf das Transportband zum Walzenspalt am Kalander. Deswegen können sie beim Transport nicht mehr zusammenkleben. Einzelne Stücke ergeben eine bessere und gleichmässige Befüllung des Kalanderwalzenspalts. Dies trägt massgeblich zur Verbesserung der Folienqualität bei.



Weitere Auskünfte:

Marco Senoner, Buss AG
Hohenrainstrasse 10, CH-4133 Pratteln
Tel.: +41(0) 61/825 65 51, Fax: +41(0) 61/825 66 88
E-Mail: marco.senoner@busscorp.com
Internet: <http://www.busscorp.com>

Bildunterschrift Bild 1:

*Für die direkte Kalanderbeschickung ist der Hochleistungskneter **quantec**[®] mit einer neu entwickelten Schneidvorrichtung ausgestattet, die Schmelzestücke von einheitlicher Grösse ergibt (im Bild ist die Schneidvorrichtung von der Düsenplatte abgehoben)*

Bild: Buss AG, Pratteln

Bildunterschrift Bild 2:

*Der neue Hochleistungskneter **quantec**[®] zur Kalanderbeschickung zeichnet sich aus durch hohe Schmelzequalität, ein günstiges Verhältnis von Investitionskosten zu Durchsatzleistung sowie einfaches Handling, insbesondere beim Reinigen*

Bild: Buss AG, Pratteln