

Plastkompaktor Typ HV – HERBOLD MECKESHEIM

Kontinuierlicher und vollautomatischer Agglomerierprozess um materialschonend ein rieselfähiges, dosier- und mischfähiges Endprodukt mit hoher Schüttdichte herzustellen.

Typische Eingangsmaterialien:

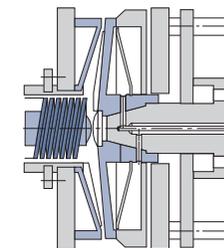
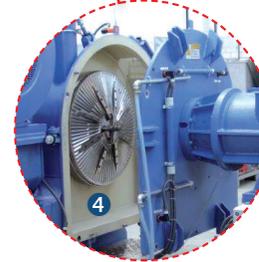


Vorteile der HERBOLD-Plastkompaktoren:

- Kontinuierlicher und vollautomatischer Dauerbetrieb
- Genaue Regelungsmöglichkeiten der Beschickung
- Geringe Verschleißkosten durch geschraubte und leicht wechselbare Knetleisten – optional gehärtete Werkzeuge
- Geringe thermische Belastung des Materials (da keine Aufschmelzung)
- Feuchtreduzierung und Trocknung

Vorteile der zweistufigen Materialzuführung:

- Gleichmäßige, kontrollierte und geregelte Beschickung
- Verarbeitung einer hohen Bandbreite von Materialien mit unterschiedlichsten Schüttdichten ohne Wechsel des Werkzeugs und der Fördereinrichtung



Verdichterzone mit Rotor- und Statorscheibe:

Durch die Friktion (Reibung) an und zwischen den Verdichterscheiben, wird das Material rasch erwärmt, erweicht, nicht geschmolzen, abgeschleudert und vom Luftstrom des nachgeschalteten Zentralgebläses der Nachschneidmühle zugeführt.

- 1 Förderband / Metallerkennung
- 2 Vorschneidmühle
- 3 Puffersilo
- 4 Plastkompaktor

- 5 Nachschneidmühle
- 6 Feingutseparierung und -rückführung ins Puffersilo / Kühlung der Agglomerate
- 7 Absackung