

Porträt

ViscoTec Pumpen- u. Dosiertechnik GmbH

Pumpen- und Dosiertechnik in Perfektion

ViscoTec stellt Dosieranlagen und Dosierkomponenten her – für halbautomatische und vollautomatische Produktionsanlagen und Montageprozesse. Von der präzisen Mikrodosierung im μl -Bereich über die geschwindigkeitsproportionale Raupendosierung, von Vergussanwendungen, Zweikomponenten-Misch-Anwendungen oder vom hochgenauen Abfüllen unter höchsten Hygieneanforderungen in der Pharmaindustrie bis hin zur Medienaufbereitung und Fassentleerung stichfester Pasten: ViscoTec Produkte decken ein weites Anwendungsspektrum ab.

Das Endloskolben-Prinzip

Alle Dosiergeräte und Abfüller des Unternehmens basieren auf dem Endloskolben-Prinzip. Sie gehören damit zur Gruppe der rotierenden Verdrängerpumpen. Die Funktionsweise ist vergleichbar mit einem Endloskolben, der das Produkt von der Saugseite zur Druckseite fördert und dabei eine Druckdifferenz aufbaut. Das Kernstück jeder Anwendung ist eine volumetrisch fördernde Dosierpumpe. Das Zusammenspiel eines sich exzentrisch bewegenden Rotors und Stators ergibt eine Förder- und Dosiercharakteristik, die der eines sich endlos bewegenden Kolbens entspricht.

Vorteile des Endloskolben-Prinzips

Aufgrund der Dosiergeometrie wird drehwinkelproportional pro Umdrehung immer ein konstantes Volumen gefördert. Die Förderrichtung ist durch Umkehr der Drehrichtung reversibel. Das Volumen ist somit über die Winkelgrade eindeutig definiert. Aus dieser Technik ergibt sich eine druckstabile, lineare Pumpenkennlinie. Wodurch eine klare Aussage über das Verhältnis von Umdrehung, Zeit und Fördermenge ermöglicht wird. Das wiederum führt zu einer gewährleisteten Dosiergenauigkeit am Pumpenaustritt von 1% (abhängig vom Medium), die in der Praxis oft unterschritten wird. Ein weiterer Nutzen dieser Technologie liegt in der entstehenden Förderkammer, deren Volumen im Verlauf der Bewegung absolut konstant bleibt. Dadurch ist es möglich, feststoffbeladene Medien und sogar stückige Produkte zu fördern und abzufüllen. Ein weiterer Vorteil gegenüber anderen Fördermechanismen: In über 95 % aller Anwendungen kann auf Abfüll- und Dosierventile verzichtet werden, da es durch einen kurzen Rückwärtslauf am Ende des

Dosiervorgangs zu einem kontrollierten Fadenabriss kommt bzw. ein Nachtropfen verhindert wird.

Anwendung

ViscoTec Produkte finden ihren Einsatz vor allem bei Klebstoffen, Farben, Lotpasten, Dichtmitteln, in der Medizintechnik, aber auch bei Kosmetika (Mascara, Vaseline, Parfüm usw.) oder im Lebensmittelbereich (z.B. bei der Saucenabfüllung mit Aromastoffen). Der Schwerpunkt der Technologie ist auf das Dosieren (1K/2K), Auftragen, Abfüllen und die Produktbearbeitung wie Entgasung oder Fassentleerung verschiedenster Produkte ausgerichtet. Die Kernkompetenz des Unternehmens liegt vor allem in der Verarbeitung von Flüssigkeiten oder Pasten, die hochviskos, feststoffbeladen, abrasiv oder schersensitiv sind. Alle Medien, die im Einzelfall eine Viskosität von bis zu 7.000.000 mPas aufweisen, werden praktisch pulsationsfrei und extrem scherkraftarm gefördert und dosiert. ViscoTec bietet technisch ausgereifte Lösungen, die als Standardprodukte teilweise im Baukastenprinzip angeboten werden. Doch auch für anspruchsvollste, kundenspezifische Lösungen bietet ViscoTec alle Komponenten für die komplette Anwendung aus einer Hand: von der Entnahme über die Produktaufbereitung bis hin zur Dosierung. Damit ist ein erfolgreiches Zusammenwirken aller Komponenten garantiert. Zur Verifizierung der speziellen Anforderungen unternimmt ViscoTec z.B. ausgezeichnete Technikumsversuche in den eigenen Räumen – in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden.

Eine Erfolgsgeschichte

ViscoTec entwickelte sich aus einer Abteilung der Resch Maschinenbau GmbH. Schwerpunkt der Abteilung lag in der Fertigung von Pumpentechnik für die Lebensmittelindustrie, Pharmaindustrie und Chemieindustrie. Im Jahr 1997 wurde die ViscoTec Pumpen- u. Dosiertechnik GmbH gegründet – zunächst mit Firmensitz in Mühldorf. Seit 2001 werden die Geschäfte aus Töging a. Inn geleitet. 2007 konnte ViscoTec den Verkauf der 20.000 Pumpe für sich verbuchen und im Jahr 2008 wurde die Marke „preeflow®“ eingeführt. In den darauffolgenden Jahren wurden die Niederlassungen ViscoTec America Inc. in Georgia (2009), ViscoTec Asia Pte Ltd in Singapur (2011), ViscoTec Shanghai Ltd. in Shanghai (2013) und ViscoTec India Pvt. Ltd. (2017) gegründet. 2011 erfolgte der Umzug in das neue Firmengebäude in der Amperstraße 13 in Töging (Oberbayern, Landkreis Altötting) geleitet, wo sich bis jetzt der Hauptsitz befindet. In 2015 konnte bereits die 30.000 Pumpe verkauft werden. Nach einer

umfangreichen Erweiterung des Firmengeländes im Jahr 2017 entstand das CIC (Customer & Innovation Centre). In den neu entstandenen Technika können die Kunden Live-Tests und das Produktportfolio noch spannender erleben. Das Unternehmen beschäftigt weltweit rund 200 Mitarbeiter. Die Organisationsstruktur gliedert die Geschäftsbereiche in Klebstoff & Chemie, Lebensmittel & Kosmetik, Pharma und Komponenten & Geräte (Marke preeflow).

Die Kunden von ViscoTec kommen aus unterschiedlichsten Industrien wie Automotive, Luft- & Raumfahrt, Elektronik, General Industry, Kunststoff, Neue Energien, Lebensmittel, Biochemie, Pharmazie, Kosmetik oder Medizintechnik. Sie haben alle den Vorteil eine Technik einzusetzen, die neben den technischen Merkmalen vor allem eines bietet: zuverlässige, exakte, schnelle Dosierung, mit der sie die Qualität ihrer eigenen Produkte steigern. Sie erhalten für jede Anwendung eine umfassende Beratung und in enger Abstimmung oder direkt zusammen mit den Kunden werden im hauseigenen Labor Tests gefahren, um optimale Ergebnisse zu erzielen. Durch den 24/7 Support des Unternehmens wird optimaler Fachkräfte-Service rund um die Uhr sichergestellt. ViscoTec bietet seinen Kunden eine präzise, zuverlässige, schnelle und durchdachte Technik und sieht sich selbst im Premium-Marktsegment. Die Produkte sind auf den jeweiligen Anwendungsfall optimal abgestimmt. Die außerordentliche Qualität und Arbeit wurde in 2014 mit „Bayerns Best 50“ und im Jahr 2015 mit dem „Best of Industriepreis“ ausgezeichnet.

Um auch in Zukunft für die Herausforderungen der zahlreichen Märkte bestens gerüstet zu sein, verbessert das Unternehmen seine Produkte kontinuierlich, entwickelt neue Ideen und legt höchsten Wert auf Qualität und Service. „Jahrelange Erfahrung in allen Anwendungsgebieten und unter einem Dach gebündelte Kompetenzen sind neben der Kreativität unseres Fachpersonals die Basis für das Vertrauen unserer Kunden in unsere Produkte.“, erklärt Dipl.-Ing. Georg Senftl, Geschäftsführer von ViscoTec. „Unser strategisches Ziel beinhaltet ein stabiles, ertragsorientiertes Wachstum vor allem in den Kernregionen Europa, Asien und Nordamerika.“ **ViscoTec – perfekt dosiert!**

6.834 Zeichen inkl. Leerzeichen. Abdruck honorarfrei. Beleg erbeten.

Pressekontakt:

Elisabeth Naderer, Leitung Marketing

ViscoTec Pumpen- u. Dosiertechnik GmbH

Amperstraße 13 | 84513 Töging a. Inn | Germany

Tel.: +49 8631 9274-447

elisabeth.naderer@viscotec.de | www.viscotec.de