**Prozesssichere Applikation von hochabrasiven Materialien in kleinsten Mengen**

**300 % längere Standzeiten und keinerlei Materialverfärbungen dank preeflow® DC Rotoren**

Erst vor wenigen Monaten wurden die **D**iamond **C**oated Rotoren (kurz DC Rotoren) von preeflow vorgestellt. Die auf Laborebene und in Feldtests erzielten Resultate hinsichtlich Verbesserung der Standzeit bei der Verarbeitung von hochabrasiven Materialien konnten in konkreten Anwendungen bestätigt und sogar übertroffen werden.

Die beschichteten Rotoren überzeugen aber nicht nur in punkto Standzeit-Optimierung: Manche Materialien neigen zur Verfärbung, wenn sie mit den standardmäßig hartverchromten Rotoren appliziert werden. Dieses nicht erwünschte Phänomen tritt bei der Verwendung von DC Rotoren ebenfalls nicht mehr auf.

Bei den DC Rotoren handelt es sich um eine speziell für herausfordernde und insbesondere hochabrasive Medien entwickelte Kombination aus verschiedenen Beschichtungs- und Veredlungsverfahren. Durch das einzigartige Multilayer-Prinzip lässt sich eine bis dato nicht realisierbare Oberflächenhärte für Rotoren aus Metall erreichen. Diese übersteigt die Oberflächenhärte der standardmäßig hartverchromten Rotoren deutlich und bietet auch Vorteile hinsichtlich auftretender Reibung zwischen Rotor und Stator. Zudem werden teilweise auftretende chemische Reaktionen beim Kontakt einer Hartchromschicht mit manchen Dosiermaterialien unterbunden. Den Gegenpart zum DC Rotor bildet der bereits etablierte und für abrasive Materialien besonders geeignete VisLas Stator.

Um preeflow Händlern, ViscoTec Niederlassungen und Anwendern noch bessere Aussagen hinsichtlich Standzeit und Performance der DC Rotoren zu ermöglichen wurden die grundlegenden Versuche zur Standzeit des Systems und Materialverfärbung um Versuche mit jeweils enorm herausfordernden Materialien ergänzt.

Standzeit der preeflow Dispenser bei der Applikation von hochabrasiven Gap Fillern

Mit einem preeflow eco-PEN600 konnten ca. 1,3 Mio. Dosierschüsse gemacht werden, ohne dass sich das Dosierergebnis während dieses Zeitraums wesentlich veränderte. Es wurden über 100 kg des Materials verarbeitet. Aus vergleichbaren Versuchen ist bekannt, dass der Standard-Rotor mit Hartchromschicht bereits nach rund 10 % dieser Dosierschüsse bei vergleichbaren hoch abrasiven Gap Fillern Verschleißerscheinungen zeigt.

Lösung der Problematik mit verfärbtem Material

Bei manchen Materialien traten Verfärbungen bereits in den ersten Dosierungen auf, wenn das standardisierte Hartchrom-Equipment verwendet wurde. Dies ist in derartigen Fällen nicht auf Abrasion zurück zu führen, sondern auf eine Reaktion mancher Inhaltsstoffe mit der Hartchromschicht des Rotors. Bei Verwendung eines DC Rotors mit spezieller Multilayer-Beschichtung konnte dieses Phänomen eliminiert werden – und zwar dauerhaft.

Die DC Rotoren sind das richtige Produkt zur richtigen Zeit angesichts stetig kleiner werdender Elektronikkomponenten bei gleichzeitig steigenden Anforderungen an deren Temperaturmanagement. Für die erfolgreiche Umsetzung ist es notwendig, teils hochabrasive Gap Filler in kleinsten Mengen präzise, wiederholgenau und prozesssicher zu applizieren. Rotoren mit DC-Beschichtung sind perfekt für Anwendungen im Mikroliter und Milliliter Bereich geeignet. Sie vereinen in einem Produkt zahlreiche Vorteile:

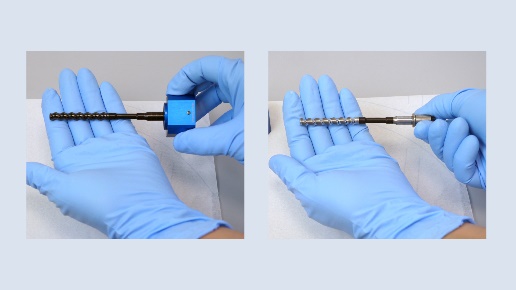
* Stabiler Dosierprozess auch bei chemisch sehr reaktionsfreudigen Materialien
* Optimierte Standzeiten, längere Wartungsintervalle für erhöhte Produktivität
* Kostenreduzierung durch geringeren Ersatzteilbedarf
* Kurze Umrüstzeiten, Upgrade von bereits in Betrieb befindlichen eco-PENs möglich

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

Bildmaterial:

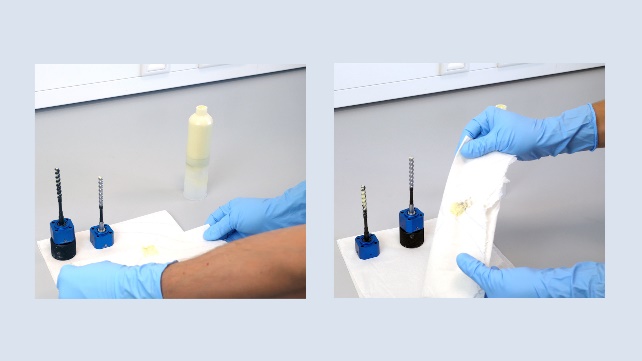
Mit den Ersatzteilkits ist ein Upgrade von bereits in Betrieb befindlichen eco-PENs in kürzester Zeit möglich.



Versuchsergebnis nach 120 Stunden dosieren: Der Standard-Rotor rechts mit Hartchromschicht zeigt in der Verwendung mit hochabrasiven Materialien je nach Prozess mit der Zeit Verschleißerscheinungen.



Detailansicht Rotor Verschleiß: Standard-Rotor links mit Hartchromschicht



Versuchsergebnis: Bei manchen Materialien treten Verfärbungen auf, wenn das standardisierte Hartchrom-Equipment verwendet wird.

Mikrodosierung in Perfektion!

preeflow® ist eine Marke der ViscoTec Pumpen- u. Dosiertechnik GmbH. ViscoTec beschäftigt sich vorwiegend mit Anlagen, die zur Förderung, Dosierung, Auftragung, Abfüllung und der Entnahme von mittelviskosen bis hochviskosen Medien benötigt werden. Der Hauptsitz des technologischen Marktführers ist in Töging (Oberbayern, Kreis Altötting). Darüber hinaus verfügt ViscoTec über Niederlassungen in den USA, in China, Singapur, Indien und Frankreich und beschäftigt weltweit rund 260 Mitarbeiter. Die Marke preeflow® steht für präzises, rein volumetrisches Dosieren von Flüssigkeiten in Kleinstmengen und entstand im Jahr 2008. Weltweit werden preeflow® Produkte geschätzt, nicht zuletzt aufgrund einzigartiger Qualität – Made in Germany. Ein internationales Händlernetz bietet professionellen Service und Support rund um die preeflow Dosiersysteme. Die vielfältigen Anwendungsbereiche umfassen unter anderem die Branchen Automotive, Elektro- und Elektronikindustrie, Medizintechnik, Luft- und Raumfahrt, erneuerbare Energien, Elektro- und Hybridtechnik und Mess- und Sensortechnik. Alle preeflow® Systeme lassen sich dank standardisierter Schnittstellen einfach integrieren. Weltweit arbeiten über 20.000 preeflow® Systeme in halb- oder vollautomatischen Dosieranwendungen zur vollsten Zufriedenheit der Anwender und Kunden.

**Pressekontakt:**

Thomas Diringer, Leiter Geschäftsfeld Components & Devices

ViscoTec Pumpen- u. Dosiertechnik GmbH

Amperstraße 13, D-84513 Töging a. Inn

Telefon +49 8631 9274-441

E-Mail: thomas.diringer@viscotec.de · www.preeflow.com

Melanie Hintereder, Marketing

ViscoTec Pumpen- u. Dosiertechnik GmbH

Amperstraße 13, D-84513 Töging a. Inn

Telefon +49 8631 9274-404

E-Mail: melanie.hintereder@viscotec.de · www.viscotec.de