# Dynamisches Mischen: Antrieb künftig überwacht und geregelt

eco-DUOMIX: Diese Einflüsse haben aktuelle Hard- und Softwareupdates

Bei schwer mischbaren Komponenten bedarf es in der Regel eines aufwendigeren Mischprozesses, um die Bestandteile optimal zu verbinden. Der eco-DUOMIX bietet durch den dynamischen Mischprozess ideale technische Möglichkeiten für die Verarbeitung komplexer Medien in der industriellen Fertigung. Kürzlich gab es ein technisches Update. Neu sind ein stärkerer Mischermotor mit 100 % höherem Drehmoment und eine Montagehilfe für den Mischkapseltausch. Zusätzliche Optimierungen am Dichtungskonzept und der Mischerwelleneinheit beeinflussen die Lebensdauer und Wartungsintervalle des eco-DUOMIX positiv und verbessern seine Gesamtlebensdauer. Zudem bekommt der eco-DUOMIX mit der eco-CONTROL-EC200 2.0 Steuerung mehr Funktionalitäten: Anwender dürfen sich auf eine Antriebsüberwachung mit Drehzahlregelung freuen und haben zudem eine digitale Drehzahlanpassung in jedem Mischprogramm. Weiteres Plus für mehr Prozesskontrolle im industriellen Alltag: die neue Live-Drehzahlüberwachung. Der Mischantrieb funktioniert künftig mit Nachlaufzeit.

Mögliche Mischungsverhältnisse nach wie vor: 1:1 bis 1:10 oder 10:1. Ebenfalls unverändert gut: Die Prozessüberwachung über den präzisen flowplus-SPT M6 Drucksensor.

Erforderlich sind Technologieanpassungen vor allem, weil die Vielfalt industriell eingesetzter Klebstoffe wächst: Aktuell existieren schätzungsweise 40.000 unterschiedliche Medien zum Kleben, deren Verarbeitungsparameter alle unterschiedlich sind.   
Technologien wie der eco-DUOMIX flankieren diese Entwicklungen und unterliegen damit einem kontinuierlichen Wandel. Zentrales Element des eco-DUOMIX ist die totraumoptimierte Mischkapsel, in der beispielsweise Silikone (Si), Epoxidharze (EP), Polyurethan (PU), Polyesterharz (UP) oder Acrylate gemischt werden können.

Sie fällt mit einem Totvolumen von nur 0,85 ml sehr klein aus. Das sorgt – verglichen mit statischen Mischern – für kürzere Verweildauern des Materials im Mischer und weniger Materialverwurf. Diese Vorteile summieren sich und führen zur messbaren Reduktion der Gesamtkosten.

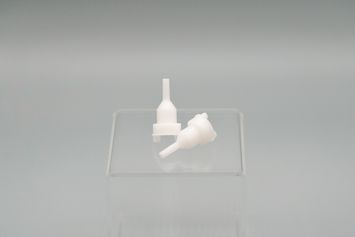
Dynamische Mischprozesse erleben in der Gegenwart wegen der Zunahme rheologisch unterschiedlicher Medien hohen Zuspruch, da sie die Vorteile von Effektivität und homogenen Mischungen in sich vereinen. Anders als beim statischen Mischen, in dem die fließfähigen Materialien allein durch eine laminare Strömungsbewegung vermengt werden, treffen die Komponenten beim dynamischen Mischprozess in einer Mischkammer aufeinander. Spezielle motorisch angetriebene Mischelemente sorgen für eine konstante turbulente Strömung. Mischflügel sorgen für eine Zer- bzw. Verteilwirkung. Allesamt Eigenschaften, mit denen Hersteller auch bei Zunahme der Medien-Varianten Prozess- und Planungssicherheit haben.

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

Bildmaterial:



*Der eco-DUOMIX mit dem Drucksensor flowplus-SPT M6*



So einfach, so gut: Montagehilfe erleichtert Kapseltausch.

Mikrodosierung in Perfektion!

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 50.000 preeflow® Systeme in halb- oder vollautomatischen Dosieranwendungen zur vollsten Zufriedenheit der Anwender und Kunden. preeflow® ist eine Marke von 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, Frankreich und Hongkong und beschäftigt weltweit rund 330 Mitarbeiter:innen.

Pressekontakt:

Thomas Schmid, Leiter Geschäftsfeld Components & Devices

ViscoTec Pumpen- u. Dosiertechnik GmbH

Amperstraße 13, D-84513 Töging a. Inn

Telefon +49 8631 9274-441

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

Lisa Kiesenbauer, Marketing

ViscoTec Pumpen- u. Dosiertechnik GmbH

Amperstraße 13, D-84513 Töging a. Inn

Telefon +49 8631 9274-0

E-Mail: lisa.kiesenbauer@viscotec.de · www.viscotec.de