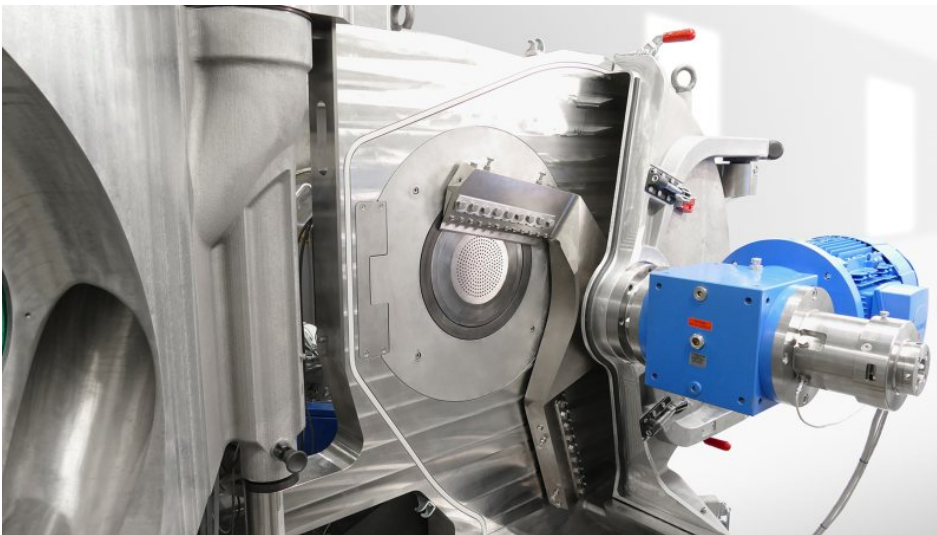


Verbesserte exzentrische Granulierung

Artikel vom **3. Juni 2026**

Pelletieranlagen

Mit seinen überarbeiteten »Kombiplast«-Compoundiersystemen optimiert Coperion die exzentrische Granulierung temperatur- und scherempfindlicher Kunststoffe. Die neue Ausführung reduziert den Energieverbrauch und verbessert die Pelletqualität für effizientere Compoundierprozesse.



Höhere Compoundqualitäten für temperatur- und schersensible Kunststoffe verspricht das neue Maschinendesign (Bild: Coperion).

Coperion hat die exzentrische Granulierung »EGR« für seine zweistufigen »Kombiplast«-Compoundiersysteme technisch überarbeitet. Optimierungen an Luftführung, Materialtransport und Handling verbessern die Verarbeitung von temperatur- und scherempfindlichen Kunststoffen wie PVC und HFFR für Kabelcompounds. Durch eine angepasste Luftführung erfolgt der Pellettransport mit geringerem Förderdruck. Dies reduziert die mechanische Belastung der Granulate und verbessert die Pelletqualität. Gleichzeitig verhindert die neue Pelletführung die Bildung von Agglomeraten. Die überarbeitete Maschinenreihe verspricht zudem einen um bis zu 75 % niedrigeren Energieverbrauch bei der Materialförderung gegenüber dem Vorgängermodell. Damit reduzieren sich Betriebskosten und CO₂-Fußabdruck der

Anlage. Auch das Handling wurde verbessert. Eine geteilte, schwenkbare Granulierhaube erleichtert den Zugang zum Messerflügel und vereinfacht die Feinjustierung der Granuliermesser. Ferner wurde die Beheizung der Lochplatte überarbeitet, wodurch Produktwechsel und Aufheizzeiten verkürzt werden. Der Antrieb befindet sich nun an der Vorderseite der Granulierhaube. Dadurch kann zwischen Austrag und Granulierung einfacher ein Siebwechsler integriert werden, was insbesondere bei Kabelcompounds relevant ist. Mit der zweistufigen Aufbereitungsanlage bietet der Maschinenbauer eine speziell auf die Herstellung temperatur- und scherempfindlicher Kunststoffe abgestimmte Technologie. Die Ausgangsmaterialien werden über eine zweiwellige Seitenbeschickung dem Verfahrensteil eines »ZSK«-Doppelschneckenextruders zugeführt. Dort werden sie schonend gefördert, plastifiziert, gemischt und homogenisiert. Der Produktaustrag erfolgt über eine einwellige Austragsschnecke, die auf schonende Weise ausreichend Druck für die exzentrische Granulierung aufbaut, wo die aus der Lochplatte austretenden, zylindrischen Produktstränge mit umlaufenden Granuliermessern zu Granulaten geschnitten und unter Druckförderung abtransportiert werden. Die Granuliermesser sind auf einem exzentrisch zur Lochplatte angeordneten Messerflügel angebracht, dessen Drehzahl stufenlos regulierbar ist. Anzahl, Durchmesser und Geometrie der Düsenbohrungen einer Lochplatte werden an die jeweiligen Anforderungen individuell angepasst.

Hersteller aus dieser Kategorie
