Fasswechsel

Artikel vom **5. November 2019**
Montage und Handhabung

Die 3. Option für einen Fasswechsel arbeitet mit einem Vakuumspannfass (»Tava 200 D «) von Tartler, das wie eine Vakuumkammer funktioniert.

Wer hochviskose Silikone, Polyurethan- oder Epoxidharze in hochautomatisierten Dosier- und Mischanlagen verarbeitet, hat beim Austausch der Spannring-Deckelfässer mit den A- und B-Komponenten derzeit prinzipiell drei Möglichkeiten: Nach Altväter Sitte (wenig empfehlenswert), nach derzeit etabliertem Verfahren (schon besser) oder mit dem neuen Vakuumfasswechsel-System »Tava 200 D« von Tartler. Die erste Option ist technisch überholt und bietet keinerlei Prozesssicherheit. Deutlich fortschrittlicher ist das derzeit weit verbreitete Verfahren, bei dem die Entlüftung unter Vakuumbeaufschlagung erfolgt. Hierbei wird vorhandene Luft zwischen der Folgeplatte und der Oberfläche des Materials im Fass abgesaugt – solange, bis die Folgeplatte dicht auf dem Material sitzt. Diese Vorgehensweise beim Fasswechsel ist relativ bedienerfreundlich, verhindert gefährliche Spritzer und minimiert den Materialverlust. Allerdings erfasst die Methode nur die »Schadluft« über dem Material und es kann kein hohes Vakuum erzeugt werden. Diese Vorgehensweise also ebenfalls suboptimal. Die neue Systemlösung des

Herstellers schafft alle Probleme beim Wechsel der Materialgebinde mit hochviskosen Polyurethan- oder Epoxidharzen aus der Welt. Es handelt sich hierbei um ein vollautomatisiertes Vakuumsystem mit Vakuumspannfass zum Aufnehmen, Abpumpen und Entlüften der industrieüblichen Deckelfässer. Das System garantiert, dass während des Fasswechsels kein Lufteintrag in die Misch- und Dosieranlage erfolgt. Der Grund dafür: Zwischen der Materialoberfläche und der Folgeplatte wird ein Vakuum von -0,97 bar erzeugt. Die im Fass vorhandene Luft wird via Vakuumanschluss vollständig und kontinuierlich durch eine zwar luft- aber nicht mediendurchlässige Fassfolgeplatte abgesaugt. Das System erzeugt und regelt das Vakuum über eine prozessorientiert ausgelegte Steuerung. Alles ist auf Prozessoptimierung und Sicherheit ausgelegt. Das System arbeitet vollautomatisch und bietet dem Anwender volle Kontrolle.

Hersteller aus dieser Kategorie

Felder KG
KR-Felder-Str. 1
A-6060 HALL IN TIROL
0043 5223 58500
info@felder-group.com
www.felder-group.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag