

## Einfärbautomat „BatchSaver“ Baureihe BS mit Mikroprozessor-Steuerung



Abbildung ähnlich

Änderungen vorbehalten

### Besondere Merkmale:

- ✓ Hochpräzise Direktdosierung der Zusatzkomponente in den Einzug der Verarbeitungsmaschine
- ✓ Problemlos - einfache und schnelle Farbwechsel ohne Rohstoffverluste
- ✓ reproduzierbare Dosierwerte durch super schnellen Mikrocontroller
- ✓ kombinierbar mit LANCO-Saugfördergeräten und -Förderanlagen

Art.Nr.	Typ	Dosierung max.	Vorrat Farbe	Betriebsspannung	Luftdruck	Druckluftanschluss	max. Luftverbrauch	Gewicht Grundgerät
1111.09	BS1	5 kg/h	6 Liter	230 V / 50 Hz	5-6 bar	6/4 mm Ø	< 5 NI/min	8,0 kg

## LANCO-Einfärbautomaten Baureihe BS

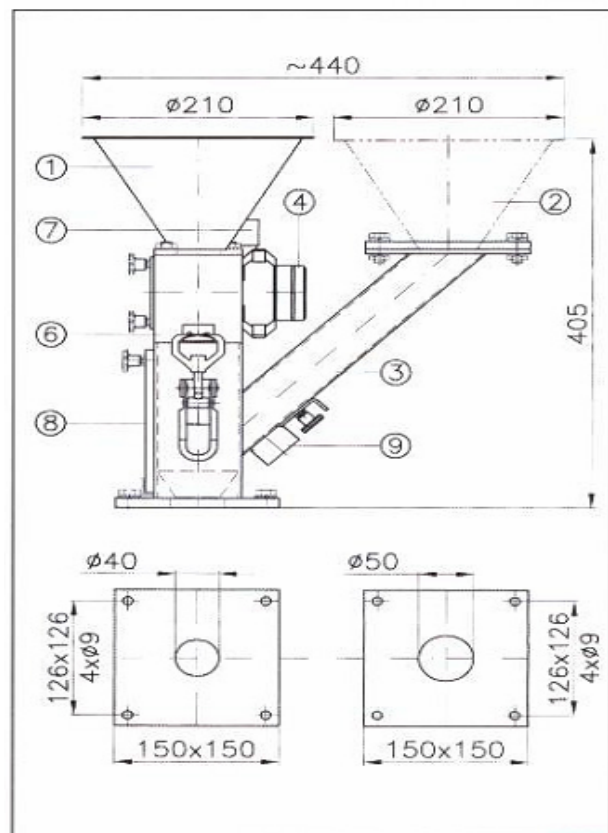
Der "**BatchSaver**" ist die neueste Entwicklung auf dem Gebiet der Direkt-Dosierung **ohne Mischer** von Farben und Additiven bei der LANCO GmbH.

**Das Ende von Fehldosierungen und Farbverschwendung ist erreicht.**

**Dank superschnellem Mikrocontroller** der es erlaubt in sensationell feinsten Abstufungen von je einer tausendstel Sekunde exakt reproduzierbare Dosierhübe auszuführen ist es jetzt möglich z. B. bei Masterbatch mit Körnung von 2 mm Ø x 2 mm lang Austragsmengen von 0,02g bis zu 2g pro Hub mit dem gleichen Dosierorgan zu erreichen. Und das bei einer Hubfrequenz bis zu zwei Hüben pro Sekunde und in millisekundenweisen Abstufungen vorwählbar. Der maximal mögliche Durchsatz liegt über 5 kg Masterbatch pro Stunde. Bei Einsatz von Microbatch werden minimale Dosierhübe bis unter 0,005g erreicht. Bei geringen Schussgewichten um 1 Gramm stellen Zugabemengen von konstant ein bis zwei Prozent damit kein Problem mehr dar.

**Das bedeutet**, dass sich mit dem Lanco „**BatchSaver**“ Verarbeitungsmaschinen mit Schussgewichten von wenigen Gramm bis zu einem Kilogramm mit Farbe und Additiven versorgen lassen - und das mit seither nicht gekannter Reproduzierbarkeit. Auch für die Einfärbung auf Extrudern ist der „**BatchSaver**“ geeignet wenn anstelle des Schussgewichts die Umdrehungen der Schnecke als Bezugssignal genutzt werden.

Mit einem kurzen **10 Kammer-Dosiertest** und einer feinen Waage wird das Testgewicht ermittelt und mit den Parametern Testgewicht, einzufärbendes Schussgewicht und Dosiermenge in % errechnet der Mikrocontroller blitzschnell wie viele Dosierhübe in Abhängigkeit des Zyklus-Signals (meist Plastifizierzeit) so verteilt werden müssen, dass der gewünschte Einfärb-Prozentsatz konstant gehalten wird. Optimale Farbverteilung bei minimaler Dosiermenge ist somit kein Dauer-Problem mehr, sondern der Normalzustand.



### Lanco GmbH

Moselstrasse 56-58  
D-63452 Hanau  
Tel: +49 (0) 6181 91600 - 0  
Fax: +49 (0) 6181 91600 - 40  
www.lanco.de