

## 7. PULVERANLAGEN



- Pulverdrucktankanlagen Typ HDT
- Pulver Recycling Automat AWS 214021
- Pulverdruckkammeranlagen



## 7.1. PULVERDRUCKTANKANLAGEN TYP HDT

- Mit TÜV-Abnahmezeugnis.
- Verwendbar mit einem Recycling-Automat AWS 214021-23 für bis zu drei Zufuhr- und Absaugstellen.
- Primärkreislauf für kontinuierliche Frischpulverbeimischung. Die Pulverzusammensetzung bleibt weitgehend erhalten.
- zwei kapazitive Feststoffsensoren im Pulvertrichter für min. und max. Pulverniveau bis + 250 Grad C.
- 1 Sensor im Drucktank – Konus für min. Pulverniveau – Kontrolle mit Leuchtmelder als Warnlampe.
- Automatische Pulverförderung durch sensorgesteuertes, pneumatisch betätigtes Membranventil. Zusätzliches Aktiv - Venturi in der Förderleitung zur Auflockerung und Luftdurchsetzung des Dichtstromes.
- Allseitige großzügige Anschraubflächen für problemlose Montage an Säulen bzw. Auslegern von Automatenträgern. Zusätzlich ist die einfache Anbringung von 4 Standfüßen möglich.



### TECHNISCHE DATEN:

Fassungsvermögen:	200, 500 oder 1000 Ltr.
zulässiger Betriebsdruck:	3 bar
zulässige Betriebstemperatur:	+ 150 Grad C
Kundenseitiger Luft-Netzdruck:	6 bar
Anschlussschlauch Nennweite:	19 mm
Elektrische Anschlussspannung:	400 / 230 V 50 Hz



## 7.2. PULVER RECYCLING AUTOMAT AWS 214021

- In Verbindung mit dem Drucktank HDT 200, HDT 500 oder HDT 1000 für einen Schweißkopf erforderlich.
- Fassungsvermögen des Vorratstrichters 40 Liter. Schwerkraftzufuhr zur Aufschüttstelle.
- Ergänzung des verbrauchten Pulvers durch den Drucktank.
- Absaugung durch Hochleistungs-Saugblas-Ejektor für Absaughöhen von 0,5 - 3 m
- Luftverbrauch ca. 800 l/min entspannter Luft bei 3 l/min zu saugender Pulvermenge.
- Kurzer, pulverschonender Saugweg und geringe Fördergeschwindigkeit durch NW 50 mm Saugschlauch.
- Zyklon mit pulverschonender Gummibeschichtung.
- Die entweichende Abluft entspricht der TA-Luft. Zum Betreiben der Abreinigvorrichtung wird Druckluft mit einem Speicherdruck von 6 bar benötigt.
- Schlackenschublade zur Entnahme der abgesaugten Schlacke.
- Zwei kapazitive Füllstandssensoren, wärmebeständig bis 250 ° C , im Vorratstrichter für Pulver min./max. Sie bewirken zusammen mit dem Membranventil am Drucktank die Niveauregelung.
- Hat der Min-Sensor eine definierte Zeit angesprochen, wird die Anlage auf „ Schweißen Stop“ geschaltet.





## 7.3. DRUCKKAMMERANLAGE

Die Anlage dient zur kontinuierlichen Pulverabsaugung und diskontinuierlichen Pulverförderung in einen Pufferbehälter (Pulvertrichter) vorne am Schweißkopf. Das in den Vorratstrichter zurückgesaugte Pulver wird beim Einströmen in die Förderkammer zu ca. 17 % mit frischem Pulver aus dem integrierten Frischpulversilo vermischt. Die kontinuierliche Beimischung von frischem Pulver zum umlaufenden Pulver sorgt für eine gleichbleibende Pulverbeschaffenheit.

Durch die ständige Rückführung des aufgesaugten Pulvers in den Förderprozess ist die Kapazität der Druckkammeranlage 6 bis 7 Mal größer als bei einer Pulveranlage ohne integrierte Pulverrückführung. Mittels einer Schnellentleerklappe kann die Anlage rasch auf einen neuen Pulvertyp umgestellt werden.

### 7.3.1. BAUGRUPPEN

- Heizkörper, Einfülltrichter mit Absperrklappe, kapazitiver Füllstandssensor für „Pulver - Min“.
- Vollautomatische, elektropneumatische, druckspeicherunterstützte Abreinigungsvorrichtung für drei konische Filterelemente mit gefalteten (plissierten) Filterwerkstoffen. Die entweichende Abluft entspricht der TA - Luft. Zum Betreiben der Abreinigungsvorrichtung wird Druckluft mit einem Speicherdruck von 6 bar benötigt. Der abgereinigte Filterkuchen wird dem Pulverkreislauf wieder zugefügt.
- Absaugung durch Hochleistungs - Saugblas - Ejektor für Absaughöhen von 0,5-3 m. Luftverbrauch ca. 800 l / min entspannter Luft bei 3 l / min zu saugende Pulvermenge. Pulverschonender Saugweg und geringe Fördergeschwindigkeit durch Saugschlauch mit NW 50 mm.
- Zyklon mit pulverschonender Gummibeschichtung.
- Schlackenschublade zur Entnahme der abgesaugten Schlacke.
- Vorratstrichter mit Fassungsvermögen 20 Liter und Schauglas für das abgesaugte Pulver.
- Druckkammer mit Fassungsvermögen 3 Liter, elektropneumatische Absperrklappe, kapazitive Füllstandssensoren für Niveauregelung und Nachfüllung.
- Schaltschrank, mit den Bauteilen für die Luftversorgung und den Auswertegeräten für die Füllstandssensoren, ist am Frischpulversilo angeordnet.
- Die elektrische Steuerung ist im Zentral-Schaltschrank der Handhabungsmaschine untergebracht.



### 7.3.2. TECHNISCHE DATEN

Druckkammeranlagen	AWS 212007	AWS 212005	AWS 212006
Größe der Gesamtanlage H x B x T	1429 x 1320 x 617 mm	1681 x 1200 x 670 mm	1981 x 1450 x 670 mm
Leergewicht ca.	180 kg	230 kg	250 kg
Fassungsvermögen	75 ltr.	130 ltr.	250 ltr.
* Angaben können gegebenenfalls abweichen.			

