

BUSS Ko-Kneter-Technologie für Pulverlacke



PULVERLACKE



Hochleistungssysteme für die Aufbereitung von Pulverlacken

Als Antwort auf die gestiegenen Anforderungen beim Aufbereiten von Pulverlacken ist es BUSS mit der neuen PCS-Baureihe gelungen, die Leistungen der Vorgängermodelle in jeder Hinsicht deutlich zu übertreffen. Vor allem in den Bereichen High-Gloss, Klarlack und Dünnschichtanwendungen kommen die Vorteile der neuen PCS-Generation voll zum Tragen.

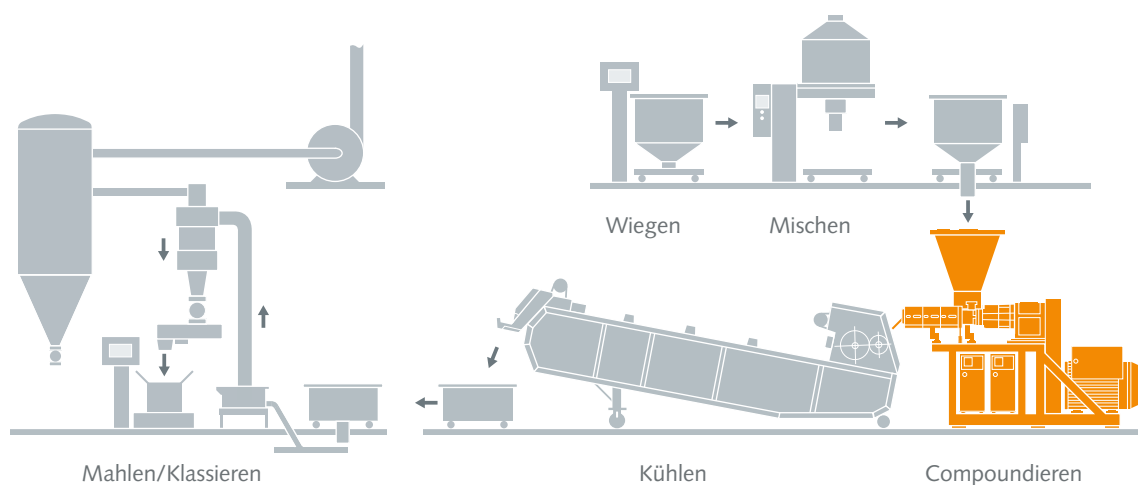
BUSS stellt den Kundennutzen in den Mittelpunkt

Die erweiterte PCS-Baureihe setzt neue Maßstäbe bezüglich Wirtschaftlichkeit, Verfügbarkeit und anwenderfreundlichem Handling. Unter Beibehaltung des bewährten Arbeitsprinzips des Ko-Kneters wurde vor allem das Verfahrensteil wesentlich modifiziert.

So wurden dank der erweiterten Verfahrenslänge und der höheren Schneckendrehzahl sowohl Ausstoß als auch Produktqualität deutlich gesteigert, und dies bei tieferen spezifischen Investitionskosten.

BUSS Kunden profitieren in mehrfacher Hinsicht

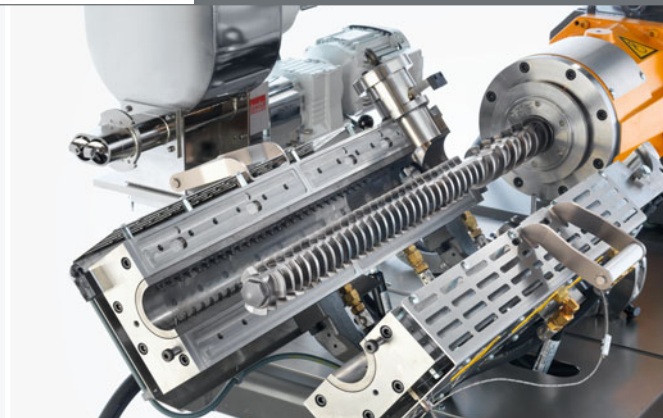
Die Kombination aus gesteigertem Durchsatz, hoher Prozessstabilität, optimierter Bedienbarkeit und einfacher Installation ergibt zusammen ein ausgezeichnetes Kosten/Nutzen-Verhältnis. Zusätzlich sorgen die bekannt robuste Bauweise der PCS-Baureihe und die kontinuierliche Weiterentwicklung der eingesetzten Werkstoffe für eine hohe Wert-erhaltung.



Typische Pulverlack-Produktionslinie



PCS 46-15R Pilotanlage



PCS 70-11R Verfahrensteil

Verfahrensteil

Das PCS-Verfahrensteil ist in 11 oder 15 L/D erhältlich. Die zusätzliche Verfahrenslänge erhöht die Verweilzeit nochmals um 35 Prozent, was zu optimierten Produktqualitäten führt, insbesondere bei High-Gloss- und Klarlacken sowie bei TGI-freien Rezepturen.

Die erweiterte PCS-Geometrie ermöglicht die Verarbeitung eines extrem breiten Rezepturspektrums von Struktur- bis hin zu Hochglanzlacken, ohne dass die Schneckenkonfiguration verändert werden muss.

Das bewährte Arbeitsprinzip des Ko-Kneters sorgt für eine ausgezeichnete Selbstreinigung, was schnelle Farb- und Rezepturänderungen ermöglicht.

Exaktes Temperaturprofil

Thermoelemente können in gebohrten Knetbolzen an verschiedensten Stellen entlang des Verfahrensteils angebracht werden. Eine präzise Rückmeldung der Schmelzetemperatur ist dadurch gewährleistet, dass die Thermofühlerbolzen in direktem Kontakt mit der Produktschmelze stehen.

Die Kombination von Flüssigkeits-Heiz- und -Kühlsystem sowie die äußerst präzise Überwachung der Schmelzetemperatur sind essenzielle Faktoren für eine erfolgreiche Aufbereitung temperaturempfindlicher Produkte – insbesondere bei hochreaktiven Formulierungen.

Wartungsfreundlichkeit

Einfaches Handling und kürzeste Umstellzeiten beim Produktwechsel steigern die hohe Verfügbarkeit der PCS-Baureihe nochmals. Zur Reinigung und Inspektion kann das Knetergehäuse innerhalb weniger Minuten vollständig geöffnet werden.

Funktionen und Vorteile auf einen Blick

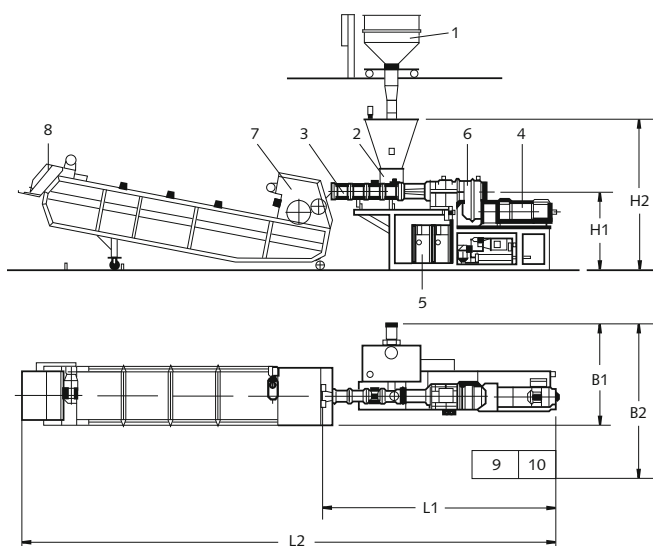
- Erweiterte Verfahrenslänge
- Erhöhte Verweilzeit
- Optimierte Produktqualität
- Geringer spezifischer Energieeintrag
- Verbesserte, verschleißfeste Werkstoffe
- Einfache Inspektion und Reinigung
- Kurze Umstellungszeiten
- Maximale Anlagenverfügbarkeit
- Modernste Benutzeroberfläche
- Schnelle Installation und Inbetriebnahme
- Verarbeitung eines breiten Rezepturspektrums mit derselben Schneckenkonfiguration

Referenzdurchsätze für eine PCS-70-Linie

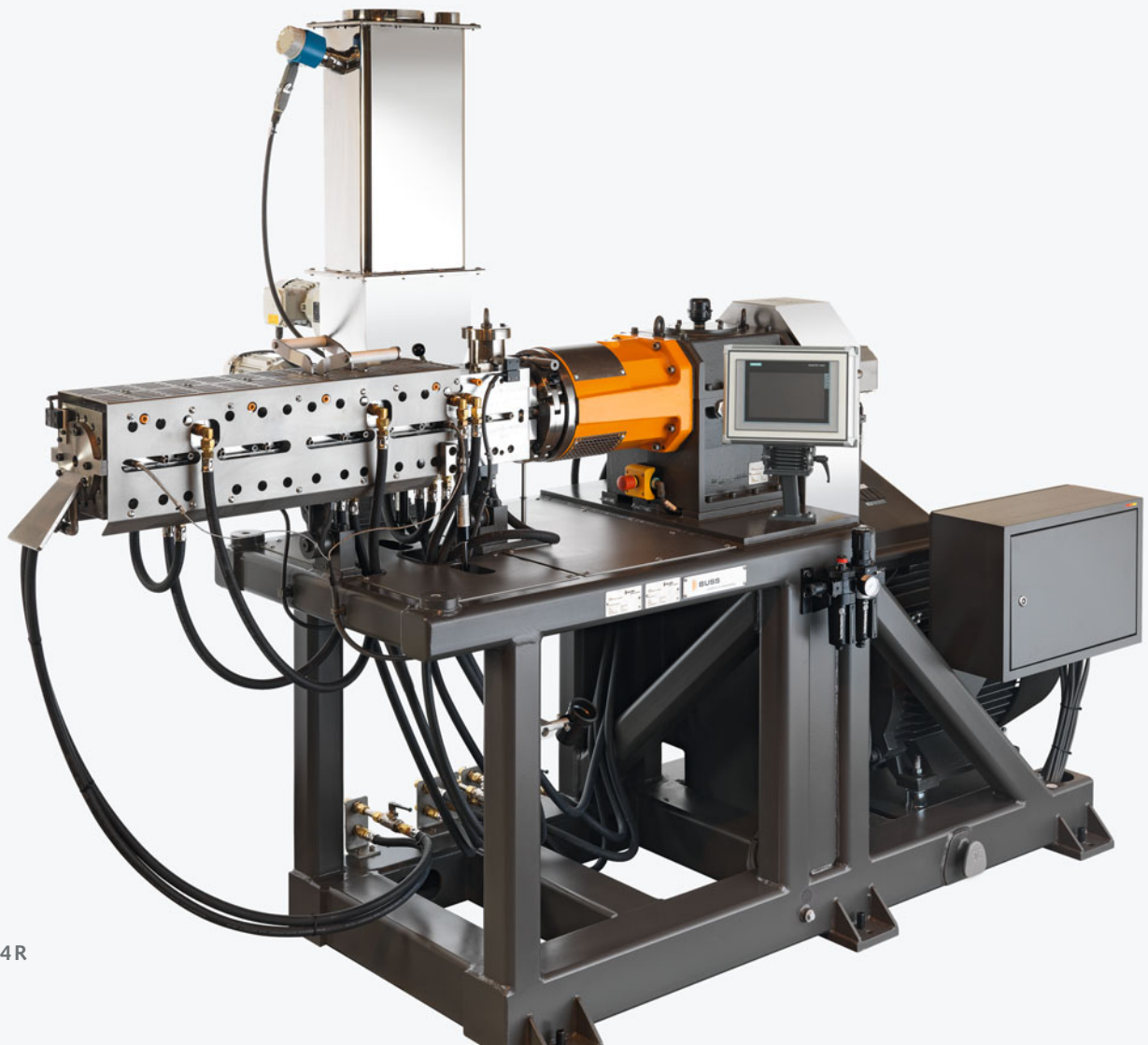
Rezeptur	Ausstoß bis zu
Hybrid	700 kg/h
TGIC-freies Polyester	700 kg/h
Hochglanz, EP/SP, SP	700 kg/h
Polyurethan	700 kg/h
Polyester PT910, Klarlack	500 kg/h
Strukturlacke	500 kg/h
Epoxy	500 kg/h

Technische Daten

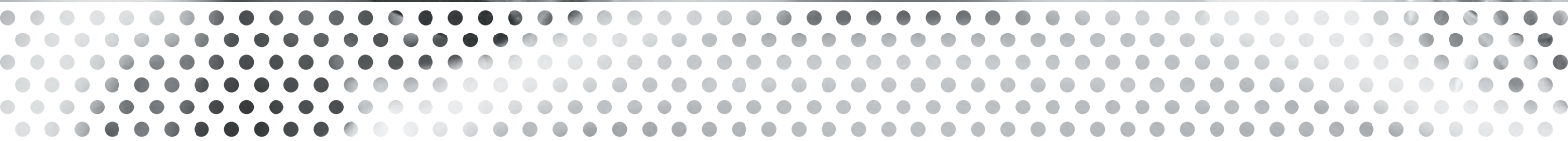
	PCS 30	PCS 46	PCS 70	PCS 100
Durchsatzleistungen bis	300 g bis 40 kg/h	250 kg/h	700 kg/h	1500 kg/h
Produktzuführung				
Typ	Einlauftrichter	Einlauftrichter	Side Feeder	Side Feeder
Trichtereinhalt	1 Liter	3 Liter	50 Liter	130 Liter
Schneckendurchmesser	–	–	40 mm	60 mm
Antriebsleistung	–	–	1,1 kW	2,2 kW
Ko-Kneter				
Verfahrenslänge	11 oder 17 L/D	11 oder 15 L/D	11 oder 14 L/D	11 oder 14 L/D
Schneckendurchmesser	30 mm	46 mm	70 mm	100 mm
Schneckendrehzahl max.	500 min ⁻¹	650 min ⁻¹	650 min ⁻¹	650 min ⁻¹
Heizleistung	6 kW	2x9 kW	2x12 kW	2x12 kW
Antriebsleistung max.	5,5 kW	30 kW	65 kW	110 kW
Kühlband				
	CCCL 16/25	CCC 40/60	CC 80/60	CC 120/70
Kühlbandlänge	–	–	6000 mm	7000 mm
Kühlbandbreite	–	600 mm	800 mm	1200 mm
Dimensionen				
Länge L1	–	2200 mm	2800 mm	4500 mm
L2	–	3500 mm	11000 mm	13500 mm
Breite B1	–	600 mm	2100 mm	2700 mm
B2	–	2200 mm	3500 mm	3600 mm
Höhe H1	–	1200 mm	1300 mm	1500 mm
H2	–	1500 mm	2400 mm	2900 mm



- 1 Austragsstation
- 2 Produktzuführung
- 3 Verfahrensteil
- 4 Hauptantrieb
- 5 Heiz-/Kühlgeräte
- 6 Getriebe
- 7 Kühlwalzen
- 8 Brecher
- 9 Steuerschrank
- 10 Antriebsschrank



PCS 70-14R



Buss AG

Hohenrainstrasse 10
4133 Pratteln
Switzerland
Phone +41 61 825 66 00
Fax +41 61 825 68 58
info@busscorp.com
www.busscorp.com

Buss UK Ltd.

Unit T, The Holt
St Pauls Trading Estate
Huddersfield Road, Stalybridge
Cheshire SK15 3DN, England
Phone +44 161 338 33 33
Fax +44 161 338 33 33
info.uk@busscorp.com

Buss, Inc. USA

743 Kimberly Drive
Carol Stream, IL 60188
USA
Phone +1 630 933 9100
Fax +1 630 933 0400
info.us@busscorp.com

Buss AG

Shanghai Representative Office
Room 904, Evergo Plaza
1325 Middle Huaihai Road
Xuhui District, Shanghai 200031 PRC
Phone +86 21 64339233
Fax +86 21 64332793
info.cn@busscorp.com

Buss Japan Ltd.

Wakura Building 702,
1-5, Fukagawa 1 chome
Koto-ku, Tokyo 135-0033
Japan
Phone +81 3 5646 7611
Fax +81 3 5646 7612
info.jp@busscorp.com

Buss Service-Hotline
+41 61 821 00 00



BUSS

excellence in compounding