

Kontakt

Bettina König
Marketing Communications
Coperion GmbH
Theodorstraße 10
70469 Stuttgart/Deutschland

Telefon +49 (0)711 897 22 15
Telefax +49 (0)711 897 39 74
bettina.koenig@coperion.com
www.coperion.com

Pressemitteilung

**Coperion und Coperion K-Tron auf der Pack Expo 2015
Die jüngsten Entwicklungen der Schüttguthandling-Technologie**

Pitman, NJ, USA (August 2015) – Auf der diesjährigen Pack Expo, 28.-30. September 2015, Las Vegas Convention Center, Las Vegas, Nevada, West Hall, Stand S-7470, präsentieren Coperion und Coperion K-Tron ihre jüngsten technologischen Entwicklungen für Verpackungs- und Schüttguthandling-Anwendungen. Die gezeigte Ausrüstung steht stellvertretend für das gesamte Portfolio der Schüttguthandling-Systeme, Dosierlösungen, Verpackungssysteme und Serviceleistungen für die Kunststoff-, Lebensmittel-, Pharma- und Chemieindustrie. Die Exponate umfassen neben einer integrierten FFS Verpackungsmaschine IBP 500 einen hygienegerechten Filterabscheider, eine hygienegerechte ZRD-Zellenradschleuse sowie eine Smart Dosierbandwaage und eine Doppelschnecken-Differentialdosierwaage in pharmazeutischer Ausführung.

Integrierte FFS Verpackungsmaschine IBP 500 – ideal für rieselfähige, granulatförmige Produkte

Die FFS Verpackungsmaschine IBP 500 bietet mit ihren automatisierten Funktionen präzises Wiegen, ideale Dosierung und hygienische Verpackung für kristalline, granulat-, perlen- oder flockenförmige Produkte. Sie erfordert geringe Investitionskosten, zeichnet sich durch ihren geringen Platzbedarf aus und reduziert den Planungsaufwand und die Montagekosten. Sie ist bedienerfreundlich, mit einfach anzuwendenden Bedienermenüs und umfassender Dokumentation. Die IBP 500 eignet sich für verschiedene Sacktypen, die ebenfalls am Messestand zu sehen sind. Ihr modularer Aufbau ermöglicht eine einfache Aufrüstung der Maschinenleistung, ohne das komplette System austauschen zu müssen. Kontrollwaagen, Metalldetektor, Sackkennzeichnungssystem und automatische Reinigung können optional

August 2015

integriert werden. Darüber hinaus ermöglichen erweiterte Steuerungsfunktionen die Integration der gesamten Verpackungslinie in eine Vielzahl an Verfahren, inklusive pneumatischer Förderung, Dosierung oder Extrusion. Diese Prozesse werden ebenfalls von Coperion und Coperion K-Tron angeboten.

Hygienegerechter Filterabscheider für schnelle Reinigung und Eliminierung von Kreuzkontamination

Der Filterabscheider SFR (Sanitary Filter Receiver) trennt automatisch das Schüttgut von der Förderluft. Er wird in hygienegerechten Anwendungen zur Vakuum- und Druckförderung in Chargenprozessen und kontinuierlichen Prozessen eingesetzt. Der Filterabscheider SFR ist speziell auf Anwendungen im streng regulierten Nahrungsmittelbereich ausgelegt, wo eine schnelle Abreinigung sowie eine Reduzierung der Nahrungsmittelkontaminanten und/oder der Kreuzkontamination mit Allergenen gefordert sind. Das Gerät ist leicht zu reinigen, da es über abgerundete Ecken verfügt und ohne Kanten und unzugängliche Bereiche auskommt. Die seitliche, werkzeuglos zu öffnende Zugangsklappe ermöglicht eine sichere und einfache Reinigung des Geräts. Gleichzeitig erlaubt der leichte Zugriff auf das Filtermedium ein schnelles Auswechseln. Die Zugangsklappe und der Rohrboden befinden sich am selben Scharnier mit abnehmbaren Schlauchfilterbaugruppen. Die besondere Gestaltung der Materialzuführung an der Oberseite des Abscheiders verringert die Luftgeschwindigkeit im Abscheider und begünstigt die Abscheidung des Förderguts. Das Gerät verfügt außerdem über einen steilen Auslaufkonus (70°), Befestigungsfüße und eine Differenzdruckanzeige. Der Filterabscheider SFR ist so ausgelegt, dass er den FDA-, EHEDG- und ATEX-Standards entspricht und kann problemlos an NFPA-Standards angepasst werden.

Der SFR ist in den Durchmessern 914 mm (36 Zoll) und 1219 mm (48 Zoll) erhältlich. Wie bei Anlagenkomponenten für Nahrungsmittelverarbeitung und Molkereiprodukte üblich, wird er aus korrosionsbeständigem Stahl DIN 1.4301 [AISI 304] hergestellt. Die Oberflächen sind innen und außen mit P150er-Körnung auf einen Rauwert Ra von 0,8 hochglanzpoliert. Alle Schweißnähte des Produkts sind bündig geschliffen und auf 1,65 Ra poliert (80er-Körnung). Als Werkstoff für den Schlauchfilter selbst wird Polyesterspinnvlies mit einer FDA-konformen ePFTF-Membran eingesetzt. Die Filterabreinigung erfolgt durch Druckluftstöße aus einem abnehmbaren, vor Ort angebrachten Akkumulator. Die Impulsintervalle werden über eine Timerkonsole eingestellt, die zur optimalen Reinigung ebenfalls aus Edelstahl DIN 1.4301 (AISI 304) in der Schutzart IP66

August 2015

(NEMA 4X) ausgeführt ist. Zur Aufnahme der Filterabscheider SFR entwickelt und fertigt Coperion K-Tron Gerüste und Serviceplattformen in hygienegerechter Ausführung.

Hygienegerechte ZRD-Zellenradschleuse – mit USDA-Zulassung, einfach zu reinigen

Den Hygienic-Zellenradschleusen der Coperion GmbH, Weingarten, hat das United States Department of Agriculture (USDA) die Zertifizierung nach USDA Dairy Grading Branch erteilt. Damit erfüllen die nach den Gestaltungsrichtlinien der EHEDG (European Hygienic Engineering & Design Group) konstruierten Austragsschleusen auch die aktuellen, strengen Anforderungen in den USA. Die Schleusen lassen sich demnach in der Lebensmittel-, Pharma- und Chemieindustrie auch bei höchsten Anforderungen an Hygiene und Reinheit einsetzen, und sie bieten eine sehr hohe Betriebssicherheit. Weil sich die Schleusen einfach inspizieren sowie schnell und gründlich reinigen lassen, sind sie bei häufigem Produktwechsel und/oder für haftende Produkte hervorragend geeignet. Parameter wie Partikelgröße, Kohäsion und Adhäsion beeinflussen die Fließeigenschaften von Schüttgut und die geeignete Ausführung und Anordnung von Komponenten für das Schüttguthandling. Die hygienegerechte ZRD-Zellenradschleuse bietet einen besonders großen Einlass für hohen Durchsatz und eignet sich für die pneumatische Förderung bis zu 1,5 bar (g)/21 psi.

Die hygienegerechten Versionen der ZRD-Zellenradschleusen kommen in pneumatischen Fördersystemen sowie für den Austrag von pulverförmigen und granulatformigen Materialien zum Einsatz. Die zertifizierten Versionen der Zellenradschleusen der ZRD-Baureihe sind mit dem innovativen und praxiserprobten FXS (Full Access System) ausgestattet, das einen einfachen Ausbau des Zellenrads ermöglicht. Es ermöglicht das einfache Ausziehen des Zellenrads, weil sich beide Seitendeckel um mehr als 90° zur Seite schwenken lassen, sodass das Innere der Schleuse frei zugänglich ist. Das Zellenrad lässt sich dann leicht vom Seitendeckel lösen.

Smart Dosierbandwaage für äußerst präzise, kontinuierliche Dosierung und Chargendosierung

Die Smart Dosierbandwaage (SWB) von Coperion K-Tron bietet als Option kontinuierliches, automatisches Online-Tarieren mit zwei digitalen Smart Force Transducer III- Wägemodulen. Das automatische und kontinuierliche Online-Tarieren des Bandes reduziert kostenintensive Wartung, Stillstandszeiten und arbeitsaufwendige, manuelle Kalibration und verbessert gleichzeitig die langfristige Genauigkeit. Sie kann in zwei Bandbreiten geliefert werden: 300

August 2015

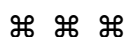
mm und 600 mm. Der Massen- und Fördermengenstrom hängt in hohem Maße von der Schüttdichte, der maximal zulässigen Höhe des Schüttgutes auf dem Band und der Bandgeschwindigkeit ab. Wird eine andere Steuerungssoftware eingesetzt, eignet sich die Smart Dosierbandwaage für die Materialzuführung in ein Chargensystem.

Pharma-Doppelschnecken-Differentialdosierwaage

Die Pharma-Differentialdosierwaagen KT20 von Coperion K-Tron eignen sich für die hochgenaue gravimetrische Dosierung von rieselfähigen Produkten ebenso gut wie für Pulver mit sehr schlechten Fließeigenschaften (z. B. klumpende, schießende oder brückenbildende Stoffe). Der modulare Doppelschneckendosierer ist auf einer Wägebrücke in hygienegerechter Ausführung montiert und daher für Anwendungen geeignet, die eine schnelle und einfache Reinigung voraussetzen. Alle Teile, die mit dem zugeführten Material in Berührung kommen, bestehen aus Edelstahl.

Alle Coperion K-Tron Pharma-Dosierer sind speziell für die pharmazeutische Industrie ausgelegt, alle produktberührenden Teile sind nach cGMP-Standards konstruiert, einfach zu reinigen, und können ohne Werkzeug zerlegt werden. Als Option sind Motor-/Getriebegehäuse aus Edelstahl, Wandintegration für strenge Hygieneanforderungen sowie Clean-in-Place (CIP) Versionen erhältlich.

Coperion (www.coperion.com) ist der weltweite Markt- und Technologieführer bei Compoundiersystemen, Dosiersystemen, Schüttgutanlagen und Services. Coperion entwickelt, realisiert und betreut Anlagen sowie Maschinen und Komponenten für die Kunststoff-, Chemie-, Pharma-, Nahrungsmittel- und Mineralstoffindustrie. Coperion beschäftigt weltweit 2.500 Mitarbeitern in seinen vier Divisionen Compounding & Extrusion, Equipment & Systems, Materials Handling und Service sowie seinen fast 40 Vertriebs- und Servicegesellschaften. Coperion K-Tron (www.coperionktron.com) ist eine Marke von Coperion.



Liebe Kolleginnen und Kollegen,
Sie finden diese Pressemitteilung in deutscher und englischer Sprache und die Farbbilder in druckfähiger Qualität zum Herunterladen im Internet unter <http://www.coperion.com/news/pressemitteilungen>

August 2015

Redaktioneller Kontakt und Belegexemplare:

Dr. Georg Krassowski, KONSENS Public Relations GmbH & Co. KG,
Hans-Kudlich-Straße 25, D-64823 Groß-Umstadt
Tel.: +49 (0)60 78/93 63-0, Fax: +49 (0)60 78/93 63-20
E-Mail: mail@konsens.de, Internet: www.konsens.de



Die integrierte FFS-Verpackungsmaschine IBP 500 von Coperion bietet mit ihren automatisierten Funktionen präzises Wiegen, ideale Dosierung und hygienische Verpackung für kristalline, granulat-, perlen- oder flockenförmige Produkte.

Bild: Coperion, Weingarten, Deutschland

August 2015



Der hygienegerechte Filterabscheider SFR von Coperion K-Tron bietet eine optimale Trennung des Material-/Luftstroms für die am strengsten regulierten Lebensmittelanwendungen, die eine schnelle Reinigung und die Eliminierung von Kreuzkontamination voraussetzen.

Bild: Coperion K-Tron, Salina, Kansas



Coperion Zellenradschleusen und Weichen für Förderung und Austrag von Lebensmitteln erfüllen höchste Anforderungen an Hygiene und Zuverlässigkeit.

Bild: Coperion, Weingarten, Deutschland

August 2015



Die neue Smart Dosierbandwaage (SWB) von Coperion K-Tron bietet kontinuierliches, automatisches Online-Tarieren mit zwei digitalen Wägemodulen Smart Force Transducer III. Das automatische und kontinuierliche Online-Tarieren des Bandes reduziert kostenintensive Wartung, Stillstandszeiten und arbeitsaufwendige, manuelle Kalibration und verbessert gleichzeitig die langfristige Genauigkeit.*

Bild: Coperion K-Tron, Sewell, NJ