

Technische Daten

Beschichtungsanlage CL8



1. Allgemein

Identifikations-Merkmal	
Hersteller	Olbrich
Maschinentyp	Beschichtungsanlage
Maschinen - Nr.	M 25323
Inventar - Nr.	57903
Beschichtungsverfahren	Düsentechnologie
Feststoffanteile	10 – 73 %
Arbeitsbreite	250 - 825 mm
Temperaturbereich	30 – 120 °C
Maschinengeschwindigkeit	1 – 40 m/min
Zugspannung auf Bahn	40 – 250 N/825 mm überwachtes System
Bedienseite	links (Fertigungsrichtung im Trockner)
Antriebsseite	rechts (Fertigungsrichtung im Trockner)
Bahnkantenregelung	Opto-elektronisches Verfahren
Bahnkantenregelung Verstellweg	+ / - 25 mm
Ex-Schutzart Auftrags- und Trocknerbereich	EEx de II C T1 bis T4

2. Energieanschlüsse

Technisches Merkmal	Wert	Einheit
Elektrische Anschlussleistung	110	KW
Druckluft Druck	6	bar
Druckluft Bedarf	2,85	m³/h
Dampf Druck	8,5	bar
Dampf Bedarf	1200	kg/h
Dampf Temperatur	172	°C
Kühlwasser Temperatur	6	°C
Kühlwasser Bedarf	2,5	m³/h
Heißwasser Temperatur	70-90	°C
Heißwasser Bedarf	2,5	m³/h

Technische Daten

Beschichtungsanlage CL8



3. Elektrik

Technisches Merkmal		Wert	Einheit
Elektrischer Anschluss	Spannung	400 / 230	V
	Frequenz	50	Hz
	Strom	220	A
	Phasen	3	
Leistung gesamt		90	kW

4. Steuerung / Schutzarten

	Bezeichnung
Steuerung	Siemens S7
Steuerspannung	24 V DC
Visualisierung / Bedienpanel	HMI

5. Ballencharakteristik Abwickler / Aufwickler

	Wert	Einheit
Ballengewicht	300	kg
Ballendurchmesser	650	mm
Spanndorndurchmesser	6	Zoll
Spannvorrichtung	pneumatisch betätigt über Druckknopf	

6. Luft-Konditionieranlage

	Wert	Einheit
Zu- / Abluftvolumenstrom	15000	m³/h
Auslasstemperatur	21	°C
Luftfeuchtegehalt	55	% rF
Zuluftfilter (grob)	F7	-
Zuluftfilter (fein)	F9	-
Zuluftfilter (Schebstoffe)	H13	-
Motorleistung	11	kW

Anlagenbeschreibung:

Die Beschichtungsanlage CL8 dient zum Beschichten von bahnförmigen Materialien mit flüssigen wirkstoffhaltigen Medien.

Silikonisierte PET-Folien werden mit flüssigen Lösungen/Suspensionen über eine Schlitzdüse direkt beschichtet. Anschließend wird die beschichtete Warenbahn durch einen Düsentrockner geführt, wo die Lösungsmittel verdampft werden.

Die einschichtige Folie wird mit aufgetragener Beschichtung auf 6“-Kunststoffkernen aufgewickelt. Im Prozess findet keine Delaminierung oder Laminierung statt.

Während des gesamten Beschichtungsprozesses wird die Schichtdicke kontinuierlich überwacht.

Die Anlage ist Ex-geschützt nach ATEX Richtlinie