

Benennung des Erzeugnisses

Denomination of the product · Dénomination du produit · Denominación del producto · Denominazione del prodotto · Наименование продукта

Zweischneckenextruder

1.0 Technische Daten ZE 25

350

1.1 Extruder

Schneckenaußendurchmesser:	25	mm
Kerndurchmesser :	17	mm
Achsabstand :	21,5	mm
Aufnahmedorn :	Vierkantpolygon	
	14/11	mm
Max. zulässige Schneckendrehzahl:	450	min-1
Max. Antriebsleistung bei		
max. Schneckendrehzahl :	6	kW
max. zulässiges Drehmoment		
pro Schneckenwelle :	60	Nm
Drucklagertyp :	Axial-Zylinder-	
	rollenlager	
	81102TN	
Dyn. Tragzahl :	14 400	N
Theroret. Lebensdauer bei 50 bar		
und 450 min-1 :	15 000	h
Heizleistung Entgasungs-/		
Dosierzylinder :	1,7	kW
Heizleistung Vollzylinder:	2,1	kW
Heizleistung Kopfanschluß/		
Strangspritzkopf :	0,8	kW

1.2 Elektrischer Extruderantrieb

Gleichstrommotor

Spannung :	3x380 V, 50 Hz
Schutzart :	IP 23
Nenn Drehzahl :	450 min-1
Antriebsart :	a) direkt
	b) Keilriementrieb

Urheberschutzvermerk: DIN 34, vollst. Fassung!
Nachdruck nur mit unserer Genehmigung!

Bearbeitet	Datum
Geprüft	Unterschrift

Benennung des Erzeugnisses

Denomination of the product · Dénomination du produit · Denominación del producto · Denominazione del prodotto · Наименование продукта

Zweischneckenextruder ZE 25

2.0 Verfahrenstechnische Daten

2.1 Verfahrensaufgaben

Der ZE 25 Zweischneckenextruder eignet sich sowohl auf Grund seiner Abmessungen als auch seiner Auslegung für den reinen Laborbetrieb und/oder für spezielle Produktionsaufgaben.

Durch konsequente Anwendung der Baukastenbauweise bietet auch diese Maschinengröße die gleiche Anzahl vielseitiger Anwendungsmöglichkeiten wie die ZE-Produktionsmaschinen.

Durch vergleichbare geometrische und physikalische Bedingungen ist ein sicheres Übertragen von Versuchsergebnissen auf Pilot- und Produktionsanlagen gewährleistet.

Folgende Verfahrensaufgaben lassen sich einzeln oder kombiniert durchführen. Die max. Durchsätze liegen dabei je nach Produkt und Verfahrensaufgabe im Bereich bis 40 kg/h. Durch Modifizierung der Baukastengeometrie und bei entsprechender Werkstoffwahl (Rücksprache mit unserer Konstruktionsabteilung) können folgende Verfahrensaufgaben gelöst werden:

- Plastifizieren
- Mischen
- Homogenisieren
- Entgasen von z.B. Monomeren, Oligomeren, Lösungsmitteln etc.
- Konzentrieren von Polymerlösungen
- Abwandeln durch Einarbeiten von Weichmachern, Vernetzern, Flammschutzmitteln, UV-Stabilisatoren, Porenbildnern usw.
- Einmischen von Füll- und Verstärkungsstoffen wie Holzmehl, Talkum, Glasfaser etc.
- Legieren von Kunststoffen
- Polykondensieren, Polyaddieren, Polymerisieren
- Chemische Reaktionen
- Dispergieren von Pigmenten und Additiven
- Zerkleinern hochmolekularer Partikel

Urheberschutzvermerk: DIN 34, vollst. Fassung
Nachdruck nur mit unserer Genehmigung!

Bearbeitet			Datum
Geprüft			
		Unterschrift	

FORMULIERUNG FORMULIERUNG 03-NUZ35

Benennung des ErzeugnissesDenomination of the product · Dénomination du produit · Denominación del
producto · Denominazione del prodotto · Наименование продукта

Zweischneckenextruder ZE 25

2.2 Produktbeispiele

Niederdruck-Polyäthylen

Hochdruck-Polyäthylen

Polypropylen

ABS

Polystyrol

PVC (weich)

Polyester

Polyamid

Polyformaldehyd

Celluloseester

Polyurethan

Polymethylmethacrylat

Polycarbonat

Polyphenylenoxid

Polysulfon

Polyacrylnitril

Polytetrafluoräthylen

Kopiermassen

Masterbatch

Pulverlack

Aushärtbare Formmassen

Katalysatormassen

Nahrungsmittel

Urheberschutzvermerk: DIN 34, vollst. Fassung!
Nachdruck nur mit unserer Genehmigung!

Bearbeitet			Datum
Geprüft		Unterschrift	