

TOMIX

Compoundierer · Recyclingsystem

Einsatzbereiche des TOMIX

- Teppichindustrie
- Matratzenindustrie
- Papierindustrie



Teppichbeschichtungsanlage

Hauptaufgaben

- Pulverisierte Feststoffe (Korngröße je nach Anwendungsfall $< 1\text{ mm}$) kontinuierlich (Inline-Verfahren) mit Flüssigkeiten vermischen. Es können bis zu 3 Feststoffe und 8 Flüssigkeiten miteinander vermisch werden.
- Alternative zur Batchcompounding
- Alternative zu Fertigcompound
- Recycling von Teppich- und Matratzenmehl



Vorteile

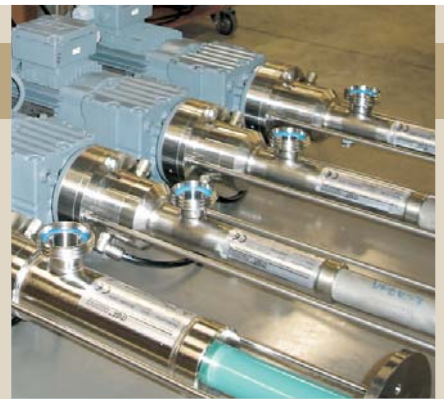
- TOMIX arbeitet mit allen bekannten Auftrags- und Schaummischsystemen.
- Vollautomatische Produktionsmengen-anpassung, es wird nur soviel Compound hergestellt, wie vom Auftrags- bzw. Schaummischsystem benötigt wird.
- Produktberührende Komponenten aus Edelstahl
- Wartungsfreundliches Gehäuse
Pumpen und Mischköpfe sind leicht zugänglich
- Hohe Flexibilität durch modularen Aufbau
- Niedrige Gesamtleistungsaufnahme durch Einsatz modernster Getriebemotoren



TOMIX-Kompaktsystem
für Kleinmengen
und Versuche

Vorteile gegenüber Batchcompounding

- Hohe Flexibilität bei der Rezepturerstellung bzw. Rezepturänderung
- Es wird keine kostenintensive Batchküche benötigt
- Bedienpersonal für die Batchküche entfällt, der TOMIX arbeitet nach Rezepturvorgabe vollautomatisch
- Produktionsabhängige Herstellung von Compound, es wird nur soviel Compound hergestellt, wie benötigt wird
- Zeit- und kostengünstige Reinigung. Durch die kompakte Mischeinheit fällt wenig Reinigungsabfall an.
- Entlastung der Umwelt.
- Reinigungsabfälle können gesammelt und dem Produktionsprozess wieder zugeführt werden. Kostenintensive Abfallbeseitigung entfällt.
- Platzbedarf für den TOMIX ist gegenüber einer Batchküche deutlich geringer



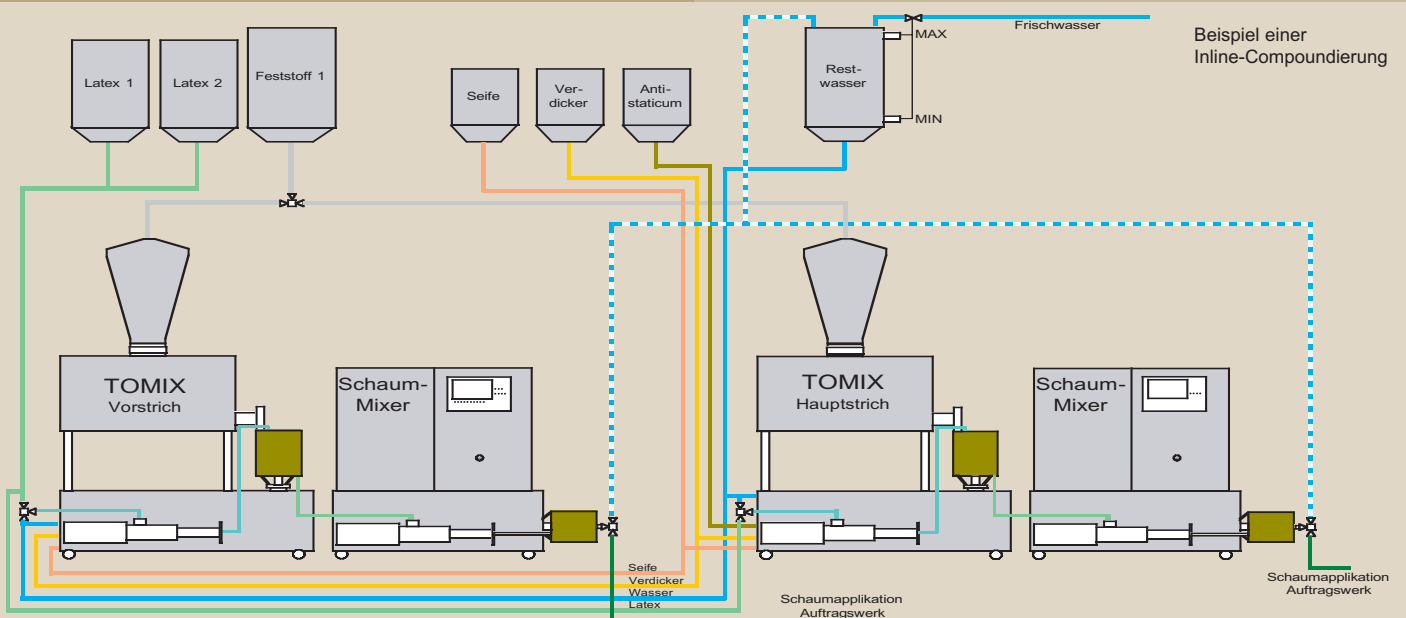
Vorteile gegenüber Fertigcompound

- Hohe Flexibilität bei der Rezepturerstellung bzw. Rezepturänderung
- Anschaffungskosten des TOMIX amortisieren sich schnell gegenüber Fremdcompounding

Innovative Technik

- Durch unser neuartiges Mischverfahren wird ein äußerst homogenes Endprodukt erreicht.
- Viskosität bis max. 15.000 mPa*s

Funktionsdiagramm



Technische Daten

• Produktdurchsatz *	max. 10.000 kg/h	• Gewicht **	1000 kg
• Produktdichte *	900 – 3.000 g/l	• Abmessung (L/B/H) ***	2140/1020/2740 mm
• Produktviskosität *	max. 15.000 mPa*s	• Spannungsversorgung	400 V/50 Hz
• Mischkopfdrehzahl	20 – 150 U/min	• Leistungsaufnahme **	5,5 kW
• Luftverbrauch	ca. 200 l/h		

* Die Daten beziehen sich auf die Standardausführungen. Maßgeblich sind die kundenbezogenen Rezepturen.

** Die Daten sind vom eingesetzten Mischkopftyp und der Anzahl der Additiv- bzw Feststoffeinheiten abhängig.

***Produktionseinheit

Vertreten durch:

Fortschritt durch technische Innovation

HEITEC Auerbach GmbH & Co.KG

Am Marienhof 8 · D-22880 Wedel

Telefon: +49 (4103) 800 11-3 · Fax: +49 (4103) 800 11-55

E-Mail: info@mst-groth.com · Internet: www.mst-groth.com