



# 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 vermischt werden.
- Alternative zur Batchcompounding
- Alternative zu Fertigcompound
- Recycling von Teppich- und Matratzenmehl



## Vorteile

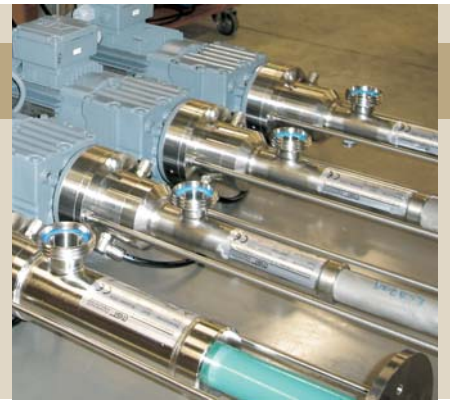
- TOMIX arbeitet mit allen bekannten Auftrags- und Schaummischsystemen.
- Vollautomatische Produktionsmengen-anpassung, es wird nur soviel Compound hergestellt, wie vom Auftrags- bzw. Schaummischsystem benötigt wird.
- Produktberührende Komponenten aus Edelstahl
- Wartungsfreundliches Gehäuse  
Pumpen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



TOMIX-Kompaktsystem  
für Kleinmengen  
und Versuche

## Vorteile gegenüber Batchcompoundierung

- 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



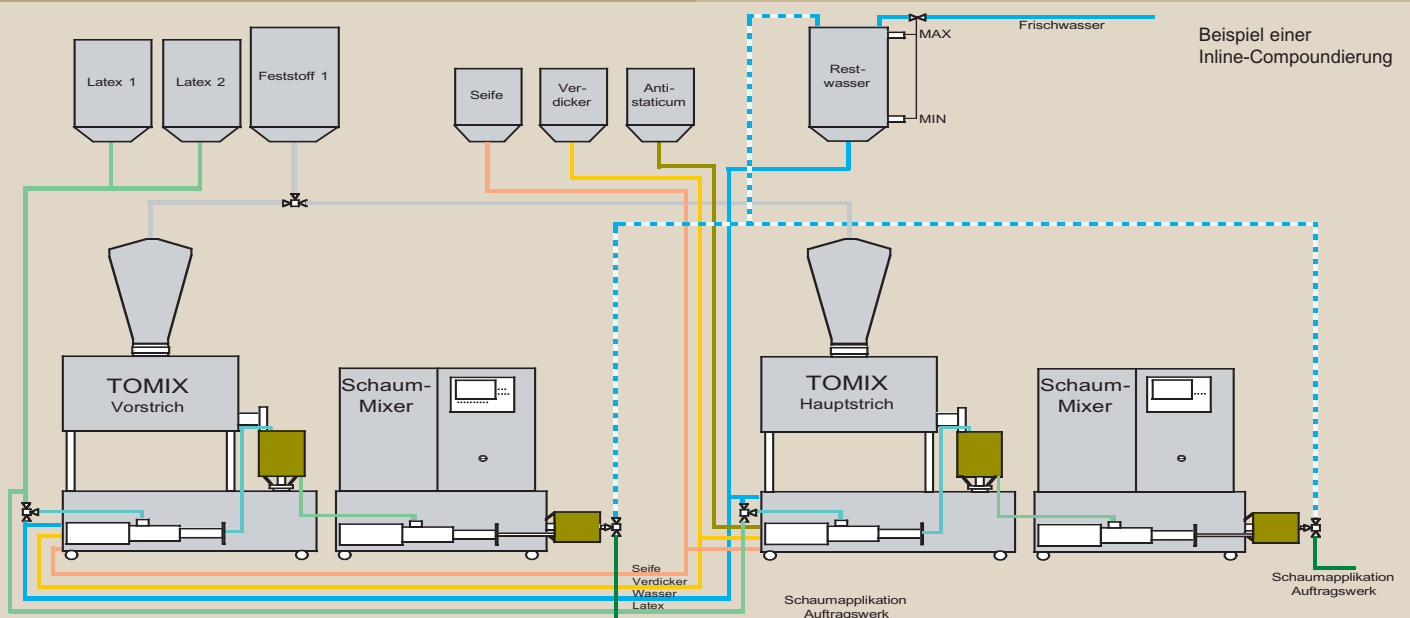
## Vorteile gegenüber Fertigcompound

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

## 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



MST Mischsystemtechnik Wolfgang Groth GmbH

Am Marienhof 8 · D-22880 Wedel

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

E-Mail: [info@mst-groth.com](mailto:info@mst-groth.com) · Internet: [www.mst-groth.com](http://www.mst-groth.com)