

Problemlösungen für Schlauchbeutel-Befüllautomaten

In der Verpackungsindustrie werden viele Schlauchbeutel-Verpackungsautomaten eingesetzt. Kunststofffolien werden von einem Wickel über eine Formschulter gezogen, zu einem Schlauch geformt und von einem Raupenabzug an einem Rohr entlang gezogen. Insgesamt sind hier vier typische Ladungsquellen bekannt:

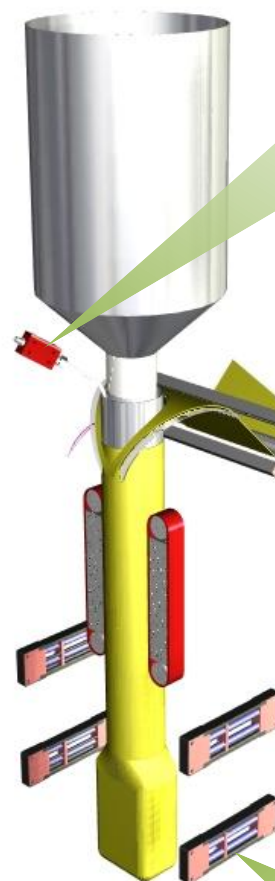
1. Die Abwicklung (siehe Elektrostatik Info zum Thema Wickel).
2. Die Formschulter bietet die letzte Chance die Folieninnenseite zu neutralisieren bevor der Schlauch gebildet wird. Beim ziehen der Folie über die Formschulter entsteht aber auf der Folienaußenseite eine hohe Aufladung.
3. Der Raupenabzug transportiert mit nichtleitenden Riemen den Folienschlauch unter Druck gegen das Formrohr nach unten. Es entstehen große elektrostatische Aufladungen.
4. Das Produkt mit zusätzlichen Aufladungen kriecht an der Folieninnenseite in den Bereich der Verschlusschweißnaht nach oben. Die Naht wird so undicht. Produkt tritt aus, wird verunreinigt oder ungenießbar.

Die meisten am Markt vorhandenen Lösungen schränken das Handling im Bereich der Abfüllung stark ein und sind nicht immer effektiv.

Eine der möglichen Lösungen für Sie:

Gerade bei der Abfüllung lassen Hochleistungssysteme durch ihre hohen Reichweiten genug Platz für freies Hantieren.

Und Ihre Anwendung ?



Eine spezielle Ionensprühdüse wird zwischen Füll- und Formrohr in die Verpackung geführt und ionisiert den Stickstoff beim Eintrag in die Verpackung.

Da die Folieninnenseite nach der Formschulter nicht mehr erreichbar ist, verbessert ein Ionisator hier deutlich den Folientransport auf dem Rohr. Eine beidseitige Ionisation verhindert eine Vorbelastung der Folie.

Die unteren Stäbe sind optimal montiert (die Folie verlässt das Metallrohr, Produktbereich wird mit erreicht). Bei Problemen auf dem Formrohr ist eine höhere Anbringung gemäß dem oberen Paar möglich, aber nicht optimal.