

Online-Beschichtungssystem

Online-Coating System



ontec[®]



Online-Beschichtungssystem

- dient zur verschiebungsfesten Fixierung der Trägerware (Kettengewirke)
- das Beschichtungsmaterial wird im Tauch- oder Foulardierverfahren auf die Trägerware (Kettengewirke) aufgetragen
- in einem nachfolgenden mit speziellen Infrarot-Strahlern bestücktem Trocknungskanal wird die beschichtete Ware anschließend getrocknet
- Arbeitsbreite: 213" (=5410 mm)
- Max. Durchlaufbreite: 5520 mm
- Max. Produktionsgeschwindigkeit: 4m/Minute
- Gesamte Heizleistung: 310 kW
- Max. Oberflächentemperatur am Gut: 230° C
- permanente Umwälzung sorgt für eine homogene Verteilung der Paste
- kein Rührwerk im Pastentrog erforderlich
- einfache Reinigung bei Austausch der Paste
- leichtes Einziehen des Geleges beim Anfahren der Anlage
- hohe Genauigkeit in der Beschichtung
- platzsparende vertikale Anordnung des Heizkanals
- schnelle Aufheizzeit und kurze Abkühlzeit des Trocknungskanals
- 6 thyristorgesteuerte separat regelbare Heizzonen
- direkte Kopplung von Flächenbildung und Beschichtung
 - Auf- und Abwickeln als zusätzlicher Zwischenschritt entfällt
 - geringe Lager- und Trocknungskapazitäten
 - wirtschaftlichere Herstellung
- Schutz der Ware bei Störung vor Überhitzung durch Schnelldurchlüftung und Abkühlung des Heizkanals
- Synchronisation mit vorgeschalteter Produktionsmaschine und nachfolgenden Wicklersystem
- Warenspannungskontrolle durch Druckmesslager
- Sollwertregelung zwischen Beschichtungsanlage und Wickler
- einfache menügeführte Bedienfeldsteuerung
- Rezepturverwaltung und Prozessvisualisierung



Online-Coating System

- used for attached displacement fixing of the truss fabric (warp knitted fabric)
- the coating-material will be applied with the immersion or foulard procedure on the truss fabric (warp knitted fabric)
- subsequently with special infrared-heater tipped drying-duct, the coated product will be dried
- work width: 213" (=5410 mm)
- approx. cycle width: 5520 mm
- approx. manufacturing speed: 4m/min.
- total heating output: 310 kW
- approx. surface temperature at the commodity: 230° C
- the continuous agitation provide for a homogeneous distribution of the paste
- agitator at the paste hutch is not essential
- easy cleaning during exchange the paste
- easy permeate of the scrim when starting the unit
- high accuracy in regard to the coating
- space-saving and vertical arrangement from the heating duct
- fast warm-up time and short cooling-off time by the drying duct
- 6 thyristor controlled heating zones, separately adjustable
- direct interfacing from face creation and coating
 - winding and unwinding as additional intermediate stepp is not applicable
 - minor stock and drying capacity
 - more economic manufacturing
- protection of the fabric during malfunction by overheating by means of quick aeration and cooling down of the heating duct
- dubbing with upstream production machine and following winder system
- fabric tension control by the pressure measurement bearing
- nominal value regulation between coating machine and winder
- easy control panel, which is handled by the menu
- recipe maintenance and process visualization

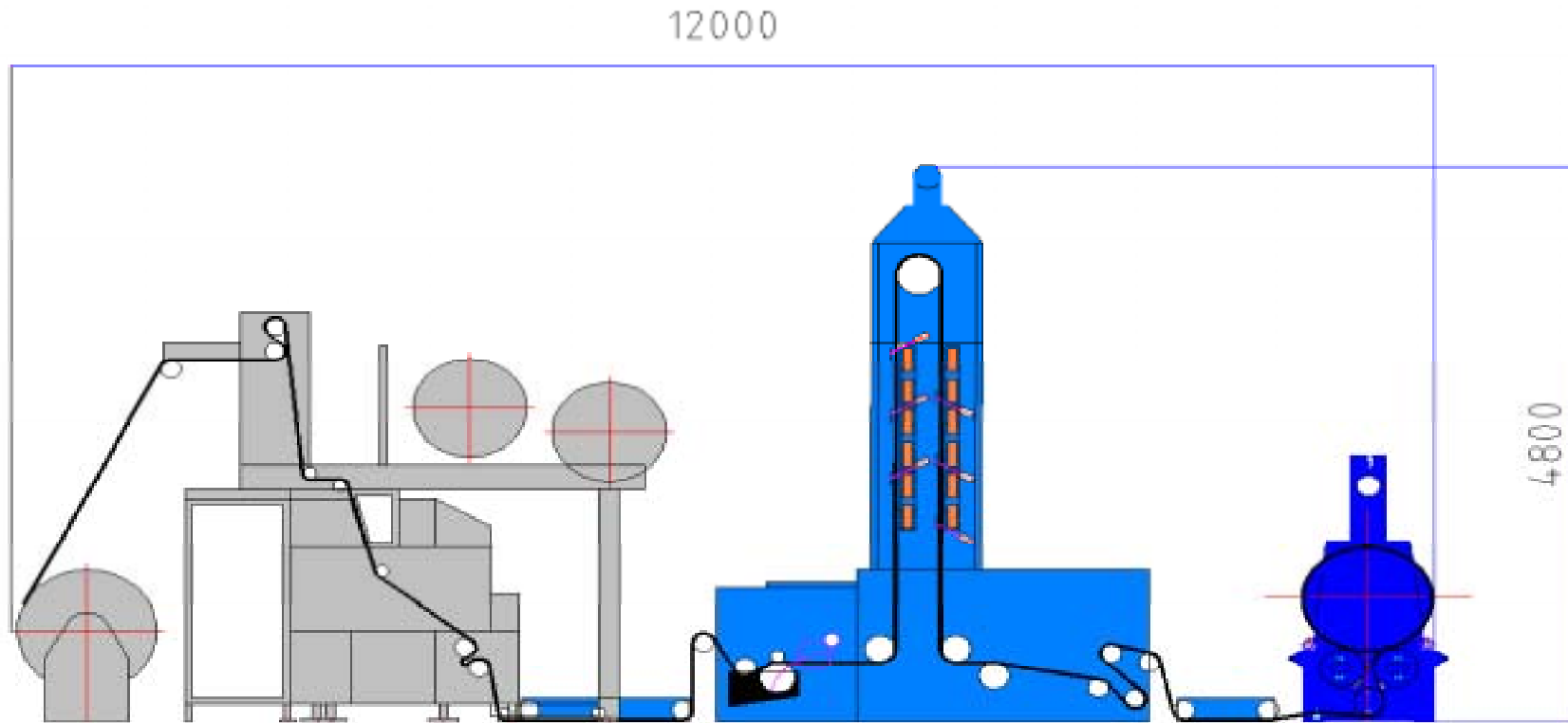


Установка для пропитки в режиме «он лайн»

- Обеспечивает фиксацию основы (основовязаное полотно) без перекосов
- пропиточный материал методом погружения или плюсования на несущий материал (основовязаное полотно)
- в расположенном затем сушильном канале, оснащённом специальными инфра-красными излучателями, пропитанное полотно окончательно высушивается
- Рабочая ширина: 213" (=5410мм)
- Максимальная ширина прохождения материала: 5520мм
- Максимальная производственная скорость : 4м/мин.
- Общая тепловая мощность: 310квт
- Максимальная поверхностная температура материала: 230 °С
- Непрерывное прохождения полотна между валами служит для равномерного распределения пасты
- Не требуется мешалка в резервуаре для пасты
- легкая чистка при замене пасты
- легкая заправка полотна при запуске установки
- высокая точность пропитки
- экономия места при вертикальном расположении сушильного канала
- быстрое время нагревания и короткое время охлаждения сушильного канала
- 6 нагревательных зон с отдельным тиристорным управлением
- непрерывный технологический процесс между основовязальной машиной и узлом пропитки
 - промежуточный процесс размотки и намотки не требуется
 - уменьшаются затраты на складирование и сушку
 - повышение рентабельности
- защита материала от перегрева за счёт быстрого продува и охлаждения сушильного канала
- синхронизация между производственными машинами и намотчиком
- автоматический контроль натяжения материала посредством обгонной муфты
- Регулировка значений задаваемых параметров между установкой пропитки и намотчиком
- Система управления и обслуживания через простое меню
- Система запоминания рецептов и визуализация технолог. процесса



Online-Coating System



Tricot machine
Type COPCENTRA HS-ST

Coating machine
Type LO-213/4

Winder
Type 12E

