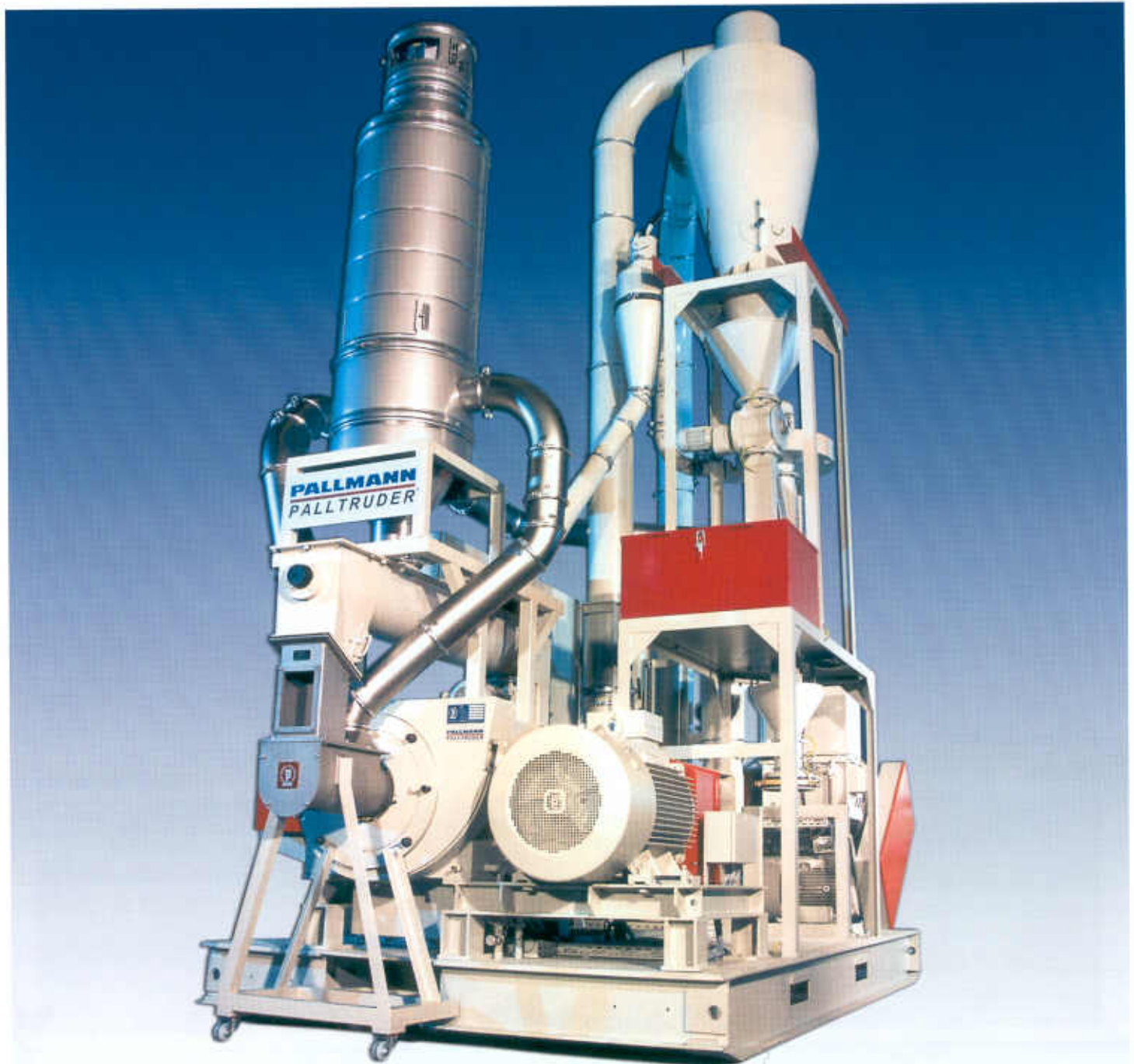


PALLMANN

Herstellung von Holz-Kunststoff-Granulaten



Herstellung von Holz-Kunststoff Granulaten

Mit der Entwicklung des Palltruders[®] hat PALLMANN neue Maßstäbe in der Produktion von Holz-Kunststoff-Granulaten gesetzt. Eine verbesserte Produktqualität, die höhere Durchsatzleistung und eine große Verarbeitungsbreite zeichnen die Palltrusion[™]-Technologie aus.

Der Palltruder[®] produziert ein optimales Endprodukt:

Granulat mit reproduzierbarer Qualität für ein weites, beeinflussbares Materialspektrum - und das zu niedrigen Kosten.

Das erzeugte Granulat Pallwood[®] wird von Verarbeitern in den weiteren Verfahren Extrusion, Spritzguß und Pressverfahren wie P-Fix[®] etc. zu qualitativ hochwertigen Endprodukten verarbeitet.



Holzmehl



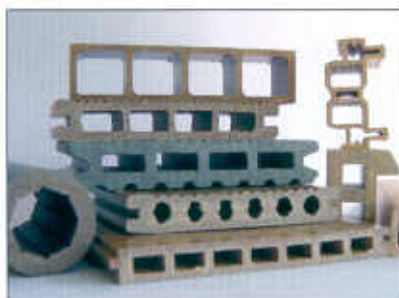
Kunststoffgranulat



PALLWOOD[®]

Endprodukte:

Profile



Platten

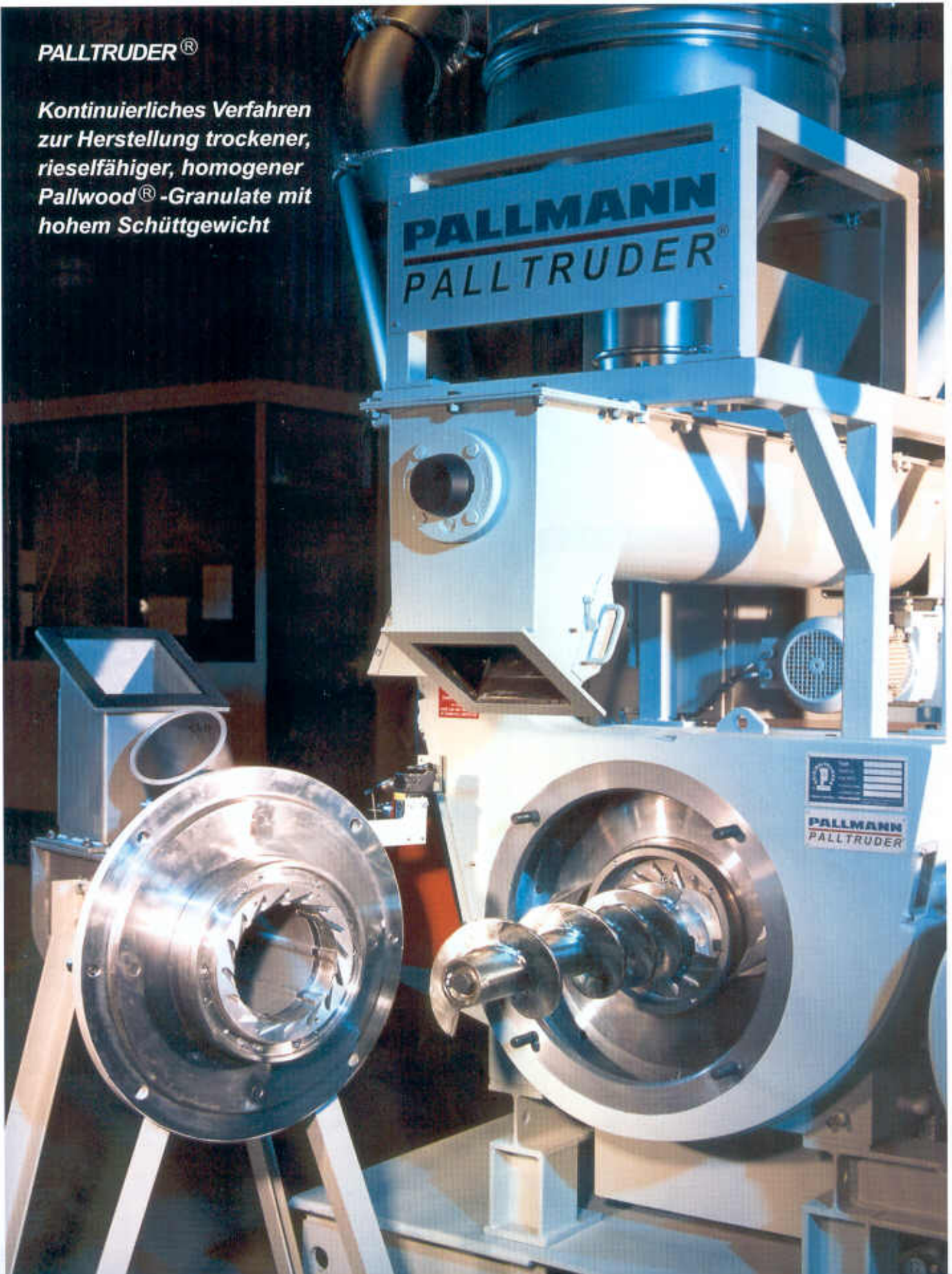


Spritzgußteile



PALLTRUDER®

*Kontinuierliches Verfahren
zur Herstellung trockener,
rieselfähiger, homogener
Pallwood®-Granulate mit
hohem Schüttgewicht*



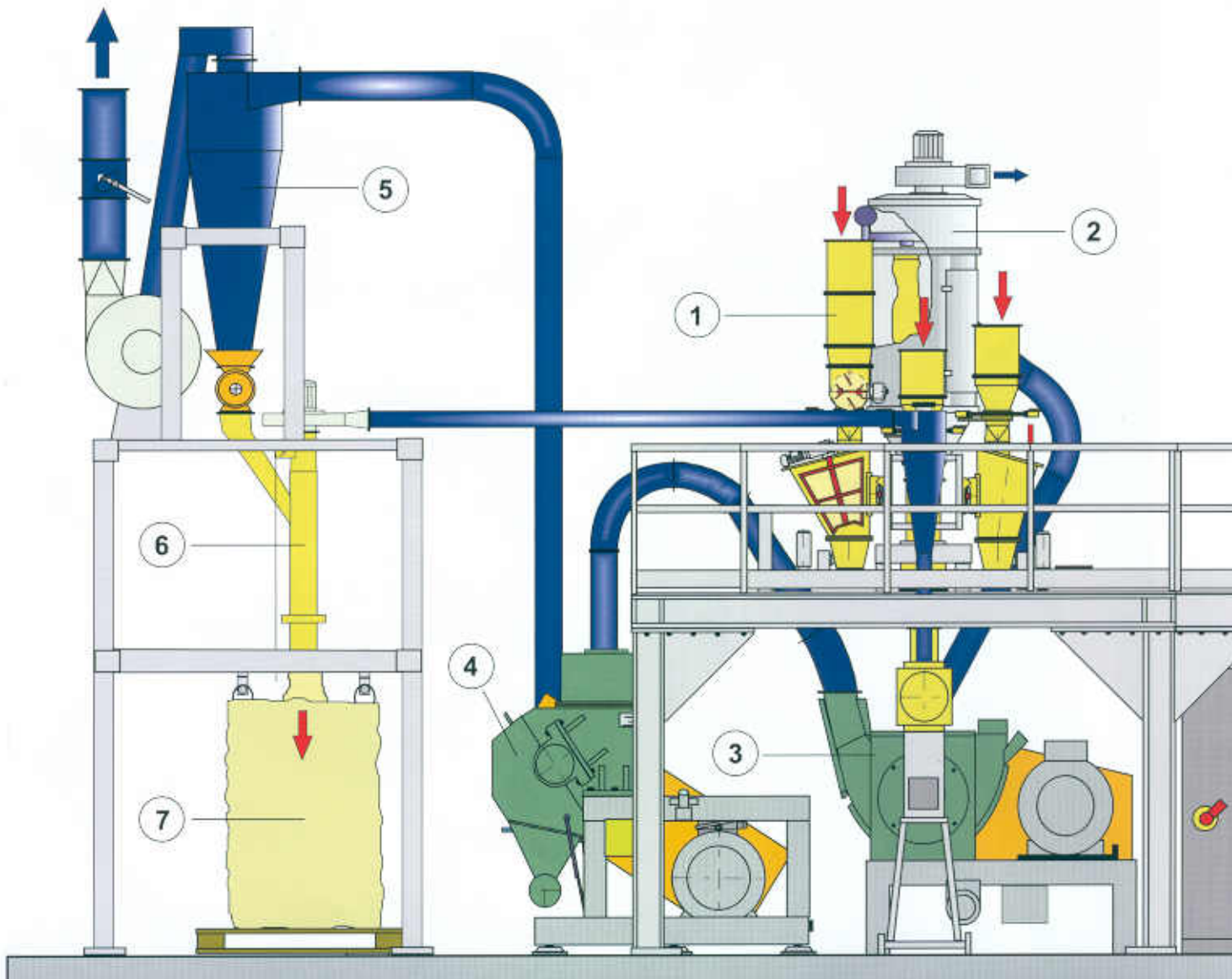
Vier wesentliche Verfahrensschritte kennzeichnen die Palltrusion™ -Technologie.

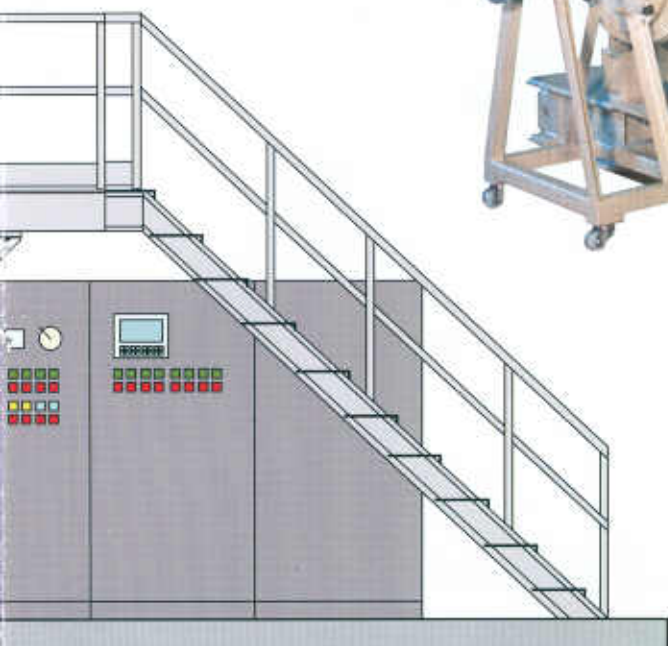
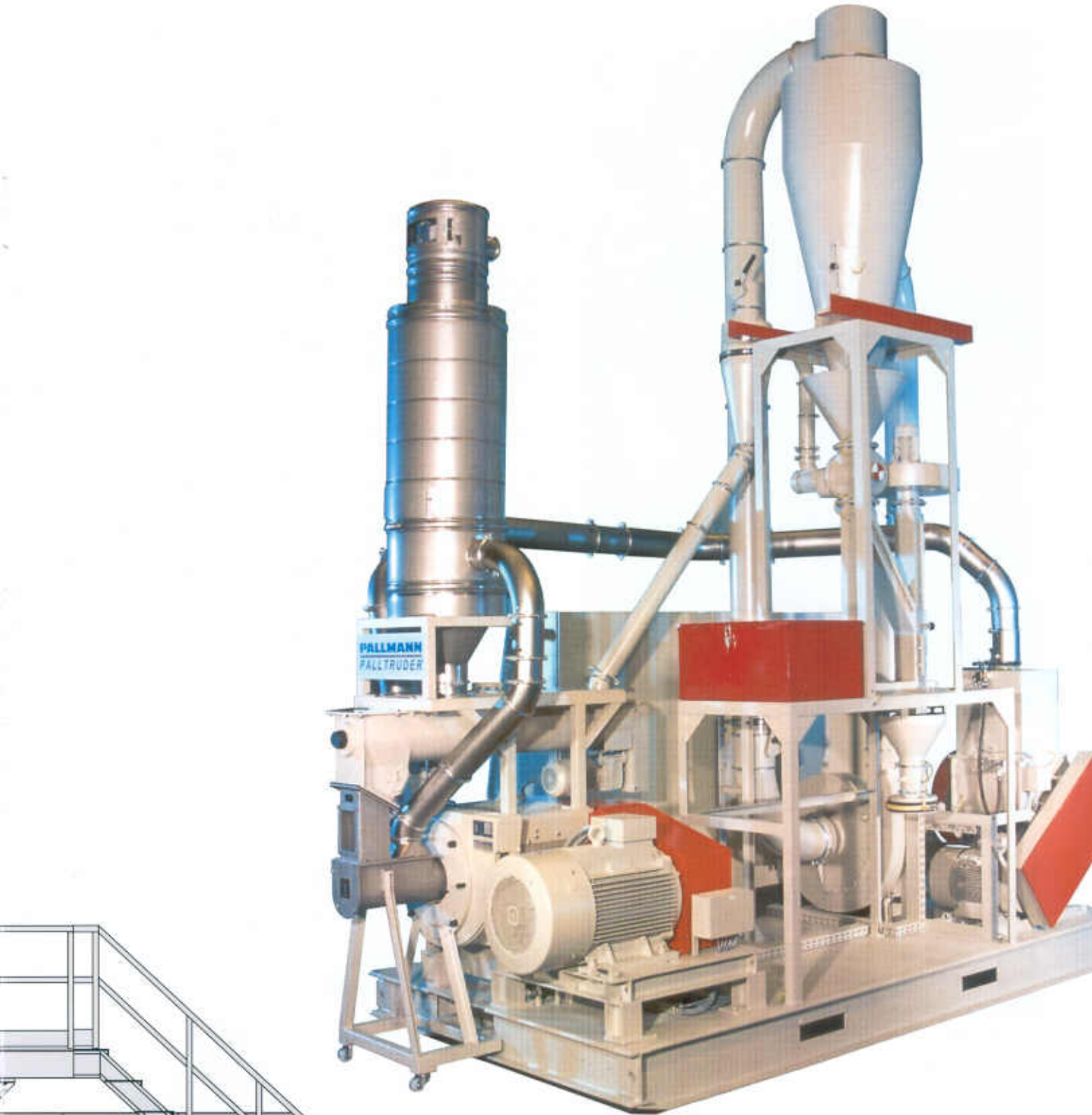
Dosieren der Komponenten Naturstoff, Kunststoff und Additive, Palltrudieren, Kühlen und Sichten.

Die Anlage überzeugt durch modularen Aufbau und kompakte Bauweise. Modernste Steuerungstechnik gewährleistet den vollautomatischen Dauerbetrieb.

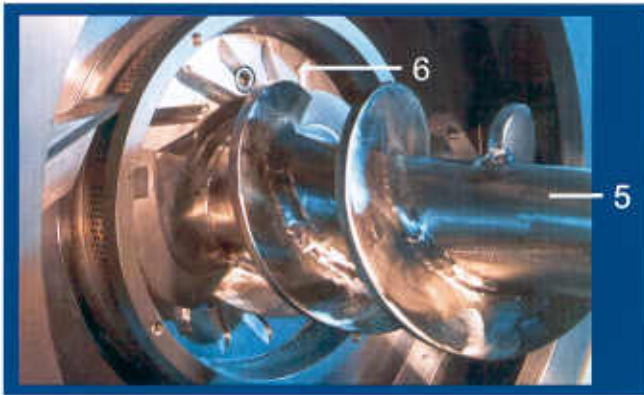
Der Palltruder® verarbeitet vorzugsweise Materialien bis zu einer Feuchte von 8 Prozent.

Eine Dampfabsaugung leitet entstehenden Wasserdampf über eine Filtereinheit der Atmosphäre zu. Abgetrenntes Feingut wird dem Prozeß automatisch wieder zugeführt. Die Feuchte des erzeugten Granulates liegt unter 1 Prozent.





1. Dosierung
2. Dampfabsaugung
3. Palltruder®
4. Granulator
5. Zyklon
6. Sichter
7. Big-Bag Absackung



- | | |
|-----------------|-------------------|
| 1. Messer | 4. Druckstücke |
| 2. Lochmatrize | 5. Zuführschnecke |
| 3. Druckscheibe | 6. Kühleisbe |

Dosierung

Das Mischungsverhältnis, die Art des Kunststoffes und der Naturfaser sowie deren Feuchtegehalt sind ausschlaggebend für die zu erreichende Durchsatzleistung der Anlage.

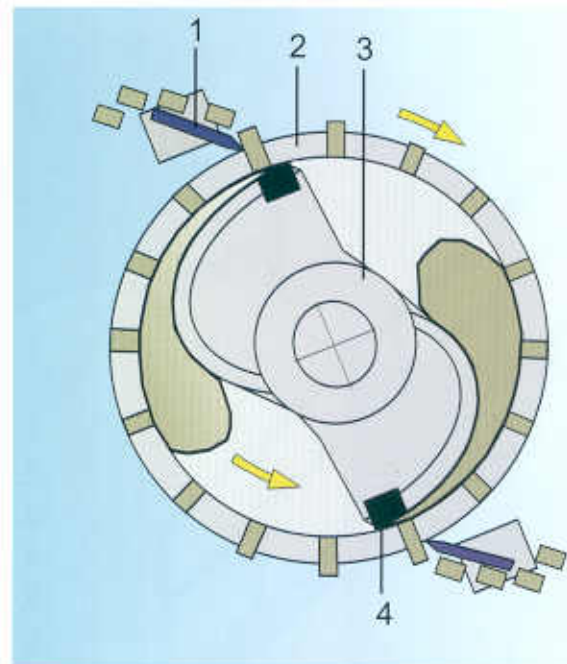
Durch die Integration intelligenter, gravimetrischer Sensorik läßt sich die Effektivität des Palltruders[®] erhöhen.

Durch die Stabilisierung des Massendurchsatzes wird die Qualität des erzeugten Granulates konstant gehalten

Arbeitsweise

Fasern von Naturstoffen - insbesondere Holzmehl, Kunststoff in Form von Spänen, Schnitzeln, Fasern oder Pulver sowie Gleitmittel und andere Additive- werden dem Palltruder[®] gleichmäßig zudosiert.

Frikionswärme und hoher Druck, erzeugt durch eine Schnecke mit spezieller Druckscheibe an ihrem Ende, arbeiten den Kunststoff in die Naturfasern ein. Am äußeren Umfang einer Lochmatrize schneiden umlaufende Messer das austretende Material zu rieselfähigem Granulat.



Technische Daten:

PFV		250	400	600
Antrieb Palltruder [®]	kW	75-90	200-250	400-500
Kühlwasserbedarf	l/h	300-500	500-700	1.000-1.400
Durchsatzleistung*	kg/h	200-500	500-1.200	800-2.000
Gewicht	kg	6.400	9.500	13.000
Breite (B)	mm	6.400	6.600	8.100
Tiefe (T)	mm	3.200	3.900	5.100
Höhe (H)	mm	5.600	6.100	6.500



* abhängig von Aufgabematerial, Feuchtigkeit und Mischungsverhältnis

PALLTRUDER[®] Merkmale :

- Produziert trockenes, rieselfähiges und homogenes Granulat mit hohem Schüttgewicht
- Flexibel in der Materialwahl und Rezeptur
- Kontinuierliches Verfahren
- Automatisches Anfahren ohne vorheriges Aufheizen
- Hoher Durchsatz, niedriger Energieverbrauch
- Kompakte Bauweise, geringer Platzbedarf
- Feuchtigkeitsgehalt des Granulates < 1%.
20-50% höhere Durchsatzleistung auf dem Extruder möglich



Die Pallmann Unternehmensgruppe

Die Pallmann Unternehmensgruppe ist der führende Hersteller für Zerkleinerungstechnische Maschinen und Anlagen in der Kunststoff- und Recyclingindustrie. Die Pallmann Maschinenfabrik entwickelt und baut Maschinen und komplette Anlagen nach Kundenwunsch oder als Standardlösung für die Aufbereitung fast aller Kunststoffe und auch Recyclingprodukte. In ihrem Stammwerk in Zweibrücken betreibt die Firma Pallmann eines der weltweit größten Technologie- und Forschungszentren, sowie ein Trainings-, und Service-Center. Mehr als 130 verschiedene Testmaschinen stehen für die Aufbereitung der verschiedensten Materialien bereit. Eine nachfolgende Laboranalyse des Testmaterials sowie die Aufbereitung im Betriebsmaßstab ist möglich. Zusätzlich zu den Produktionsstätten in Nord- und Südamerika unterhält die Pallmann Unternehmensgruppe ein weltweites Ersatzteil- und Servicenetzwerk.



Das Pallmann Programm

Engineering und Service:

Design und Herstellung
Forschung & Entwicklung
Tests im Betriebsmaßstab
Laboranalyse
Weltweiter Service
Ersatzteile
Kontrollsysteme
Prozessüberwachung
Aufbau & Inbetriebnahme
Überholung und Reparatur

Systemlösungen für:

Feinmahlen
Granulieren
Agglomerieren
Recycling

Produkte:

Agglomeratoren
Feinmühlen
Scheibermühlen
Prallteller-mühlen
Stiftmühlen
Labormühlen
Universalmühlen
Komplette Mahlanlagen
Schneidmühlen
Profilschneidmühlen
Kautschukschneidmühlen
Rohrschneidmühlen
Industriegranulatoren
Turbomühlen
Prallmühlen
Kaltmahlanlagen

Pallmann Maschinenfabrik GmbH & Co.KG
Wolfslochstraße 51
66482 Zweibrücken
Germany
Tel: +49 6332 802 0
Fax +49 6332 802 521
E-mail: plast-chem@pallmann-online.de
<http://www.pallmann.de>

Pallmann Pulverizers Co. Inc.
820 Bloomfield Ave.
Clifton NJ 07012
USA
Tel: +1 973 471 1450
Fax +1 973 471 7152
E-mail: info@pallmannpulverizers.com
<http://www.pallmannpulverizers.com>

Pallmann do Brasil ind. e Com Ltda
Av. Presidente Juscelino, 11 56
09950-370 Diadema S.P.
Brasil
Tel: +55 11 745 3044
Fax +55 11 745 4968
E-mail: pallmann@pallmann.com.br
<http://www.pallmann.com.br>

Pallmann Beijing Representative Office
Unit 13, 6th Floor of Tower A
Beijing Cofco Plaza
No.8, Jianguomennei Dajie, Dongcheng District
Beijing, China
Tel: +86 10851 6826
Fax +86 10851 6825
E-mail: info@pallmann.com.cn