

MDS Balance Drydose

Präzision trifft auf Feuchtigkeitskontrolle



Nach der Installation der MDS Balance Drydose gehören unsere bisherigen Streifenbildungen beim Zusatz von Additiven endlich der Vergangenheit an!

Bernd Wilming, Werksführer

agathon
moulding 1949

 **Labotek**

MDS Balance Drydose®

Trocknung und Dosierung kombiniert in einer kompakten Einheit. Erreichen Sie optimale Feuchtigkeitswerte und gleichbleibende Materialqualität, indem Sie das Material direkt am Maschineneinlauf trocknen. Die Einheit verhindert kostspielige Defekte wie Streifen-bildung, Oberflächen-streifenbildung oder strukturelle Schwächen, indem sie Hydrolyse direkt an der Quelle stoppt.

Effiziente Trocknung

Trocknen und konditionieren Sie das Material direkt am Maschineneinlauf, um Wärmeverluste und Feuchtigkeits-wiederaufnahme zu minimieren. Materialien können so innerhalb weniger Stunden effektiv getrocknet werden – z. B. ABS in nur 2 Stunden.

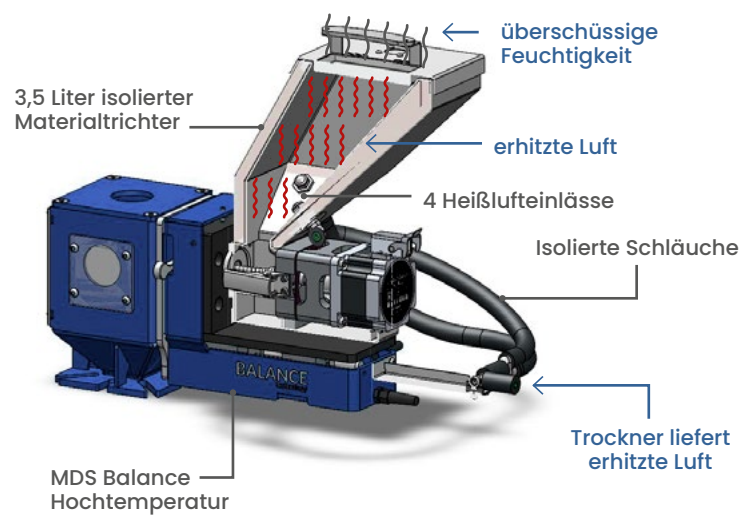
Gleichbleibende Produktqualität

Halten Sie die Feuchtigkeitswerte während des gesamten Prozesses stabil, um Defekte wie Hydrolyse, Materialabbau oder Oberflächenfehler zu vermeiden. So sichern Sie über-legene mechanische und physikalische Eigenschaften Ihrer Endprodukte.

Funktionsweise

- Der Drucklufttrockner liefert erhitzte Luft über isolierte Schläuche direkt an den MDS Balance Trichter.
- Auch das Material in der Nähe des Dosierzylinders / der Dosierschnecke wird getrocknet, wodurch das Risiko der Feuchtigkeitswiederaufnahme minimiert wird.
- Der Trichter ist mit vier Heißlufterlässen und voll-ständiger Isolierung ausgestattet, um gleichmäßige Trocknung und optimale Feuchtigkeitswerte sicherzustellen.
- Überschüssige Feuchtigkeit wird sicher über den Trichterdeckel abgeführt.

Trockner	Gewicht Trockner
LCD 5 oder LCD 15 Drucklufttrockner	11 kg
Dosiereinheit	Druckluft Druck
MDS Balance Hochtemperatur	Min. 7 bar
Gewicht Dosiereinheit	Maximaler Taupunkt
2 kg (Dosierer), 0,7 kg (Steuerung)	-50°C
Maximale Materialtemperatur	Trichter Volumen
120°C	3,5 Liter



Rohmaterial		Empfohlene Trocknungszeit	Empfohlene Trocknungstemperatur	Trocknungskapazität (kg/h) bei Anwendung des 3,5 L isolierten MDS Balance Drydose®	
				BD: 0.6 kg/l	BD: 0.8 kg/l
ABS	Acrylonitrilebutadienestyrene	2-3 Stunden	80 °C	0.5-0.7	0.7-0.9
PA	Polyamide 6	4 Stunden	80 °C	0.4	0.5
PC	Polycarbonate	2-3 Stunden	120 °C	0.5-0.7	0.7-0.9
PE	Polyethylene	1-2 Stunden	80-90 °C	0.7-1	0.9-1.3
PE	Polyethylene, schwarz	3-4 Stunden	90 °C	0.4-0.5	0.5-0.7
PETG	Polyethylene terephthalate glycol	4 Stunden	66 °C	0.4	0.5
PMMA	Methylmethacrylate polymer	2-3 Stunden	80 °C	0.5-0.7	0.7-0.9
POM	Polyacetal	2-3 Stunden	100 °C	0.5-0.7	0.7-0.9
PP	Polypropylene	1-2 Stunden	80-90 °C	0.7-1	0.9-1.3
PS	Polystyrene	1-2 Stunden	80 °C	0.7-1	0.9-1.3
SAN	Styrene acrylonitrile	2-3 Stunden	80 °C	0.5-0.7	0.7-0.9

* Das MDS Balance Drydose ist speziell für die Dosierung und Konditionierung von vorgetrockneten Materialien und die Trocknung kleiner Mengen feuchten Materials konzipiert. Bei feuchtem Material empfiehlt Labotek, für einen reibungslosen Produktionsablauf immer einen Materialpuffer für etwa eine Stunde zwischen zwei manuellen Befüllungen bereitzuhalten. Dieses Intervall stellt sicher, dass der Messalgorithmus ausreichend Zeit hat, den korrekten Dosieranteil zu erreichen und neu zugefügtes Material optimal zu trocknen.