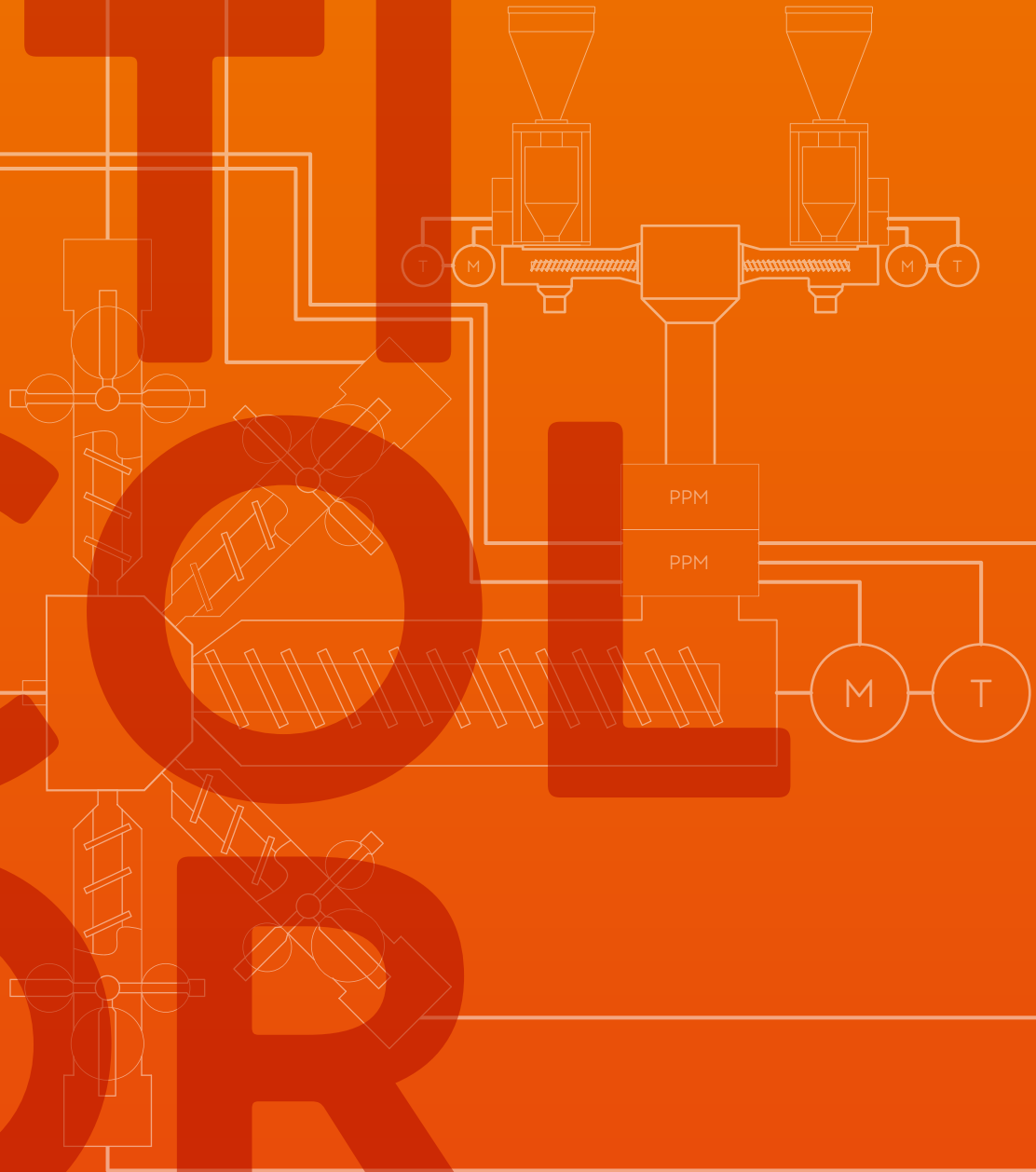


# PLA STILL CONTROL



MESS- UND REGELTECHNIK

Endless Opportunities

**EINSATZBEREICH .....2**

**FUNKTIONSWEISE  
DURCHSATZERFASSUNG ..... 4**

**REGELUNG ..... 6**

Änderungen auch ohne Vorankündigung vorbehalten.  
Maße und Daten unverbindlich.

# EINSATZBEREICH

Die PLASTICOLOR Mess- und Regeltechnik wird in allen Bereichen der kunststoff-verarbeitenden Industrie eingesetzt, z. B.:

- Kabelherstellung
- Flachextrusion
- Blasfolienextrusion
- Profilextrusion
- Rohrextrusion
- Hohlkörperblasen

Die Anwendungsmöglichkeiten der Gravimetrie und der damit verbundenen Mess- und Regeltechnik sind vielfältig.

Sie dienen der Verbesserung der Produktqualität, der Materialeinsparung und gewährleisten ein optimales Schichtdickenverhältnis in Coextrusionsprozessen.

Es stehen verschiedene Regelstrategien zur Verfügung, z. B.

- Mengen-Regelung
- Meter-Gewichts-Regelung
- Flächen-Gewichts-Regelung
- An- und Abfahr-Regelung.

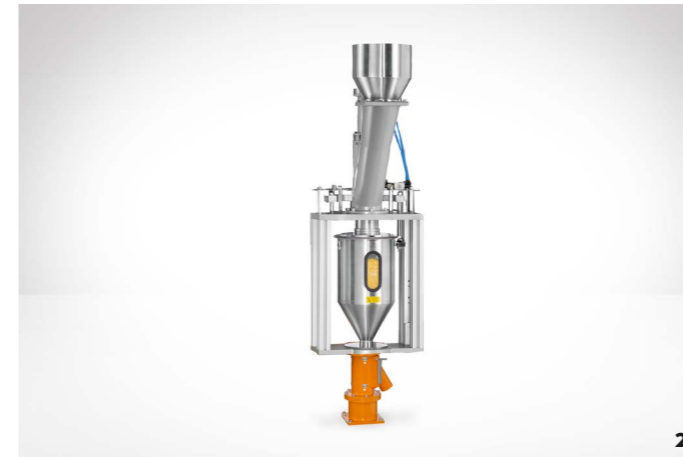
PLASTICOLOR-Trichterwaagen und die PPM-Steuerung können über alle gängigen Feldbussysteme an übergeordnete Steuerungssysteme angeschlossen werden.

Eine Integration der Systeme – und ein damit verbundenes Upgrade auf die neueste Generation der Mess- und Regeltechnik – in ältere/ bestehende Extrusionsanlagen ist problemlos möglich.

Vorhandene Dosiersysteme (PLASTICOLOR oder andere Fabrikate) können ebenfalls integriert werden.



1



2



3



4



5

- 1 Trichterwaagen 80 u. 120 mit Kegelventil
- 2 Durchsatzfassung mit Trichterwaage 80
- 3 Durchsatzfassung mit Trichterwaage 80 und Vorratstrichter
- 4 Durchsatzfassung mit Trichterwaage 80, Vorratstrichter und Saugförderer
- 5 Durchsatzfassung mit Trichterwaage 120, Vorratstrichter und Saugförderer

# FUNKTIONSWEISE DURCHSATZERFASSUNG

PLASTICOLOR Trichterwaagen werden sowohl auf Extrudern als auch auf Dosiergeräten (Einzelgerät, Chargendosiergerät oder in gravimetrischen Mischanlagen) eingesetzt.

Zur Ermittlung des Masse-Durchsatzes wird der Gewichtsverlust pro Zeiteinheit festgestellt. Die über das „Loss-In-Weight“-Verfahren gewonnenen Werte können als Bezugspunkte zur Korrektur der Stellgrößen für Extruder/Abzug oder Dosiergerät dienen.

Das „Loss-In-Weight“- System zeichnet sich durch schnelle Reaktionszeiten aus.

Eine PLASTICOLOR Durchsatzerfassung besteht aus:

- Trichterwaage (3)
- Halsstück-Rohr mit seitlicher Entleerung (4)
- Adapter passend zum Maschineneinlauf (5)

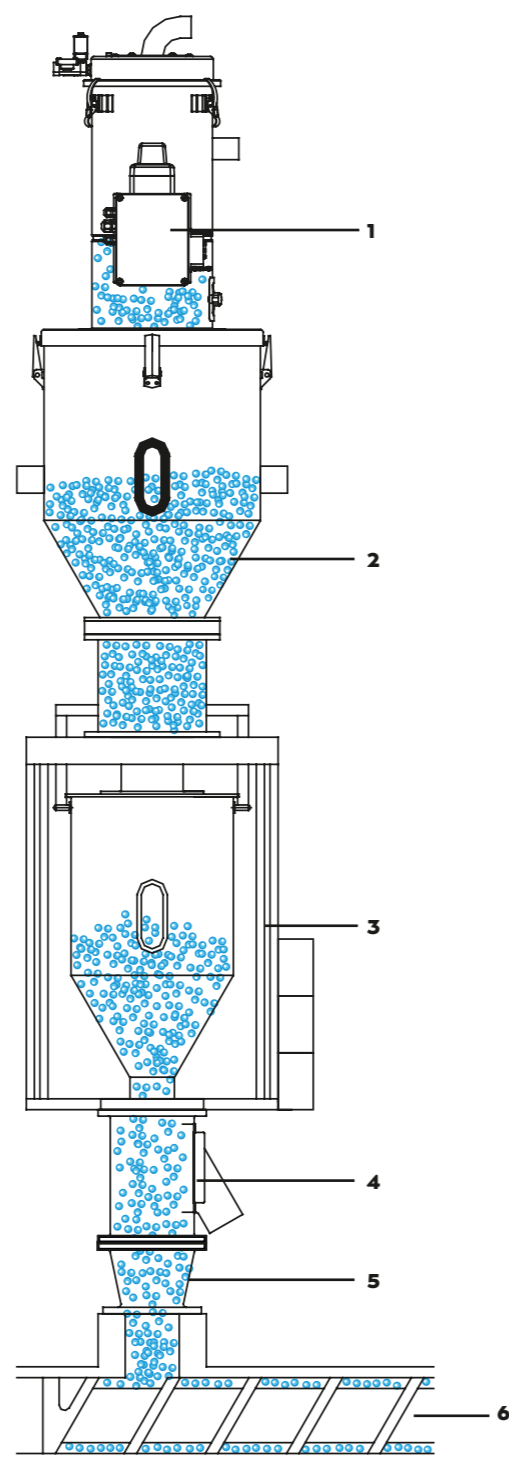
Über dem Vorratstrichter der Durchsatzerfassung kann ein PLASTICOLOR-Saugförderer (1) eingesetzt werden.

In Verbindung mit einem IPC können alle relevanten Daten erfasst, angezeigt, ausgewertet und gedruckt werden.

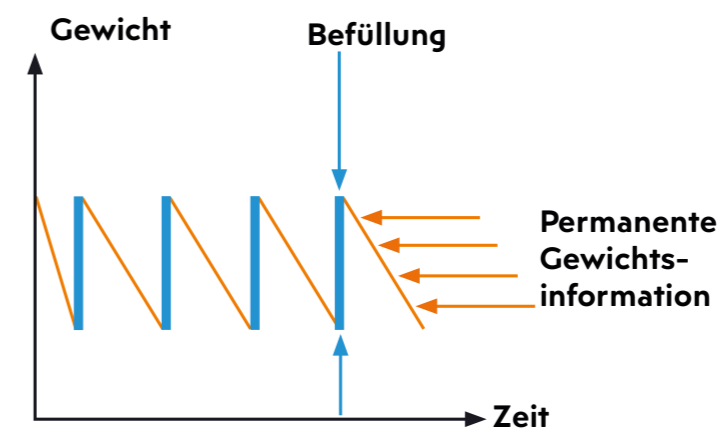
Die Durchsatzmessung ist leicht mit einer bereits vorhandenen PLASTICOLOR-Mischanlage zu kombinieren. Anbindung auch über Feldbus-Systeme (Modbus, Profibus etc.) möglich.

### Steuerungen für Durchsatzerfassung

- PPM-Steuerungssystem
- Anschluss an alle gängigen Bus-Systeme (Modbus, Profibus etc.) möglich.



- 1 Saugförderer
- 2 Vorratstrichter
- 3 Trichterwaage
- 4 Halsstück
- 5 Adapter
- 6 Produktionsmaschine



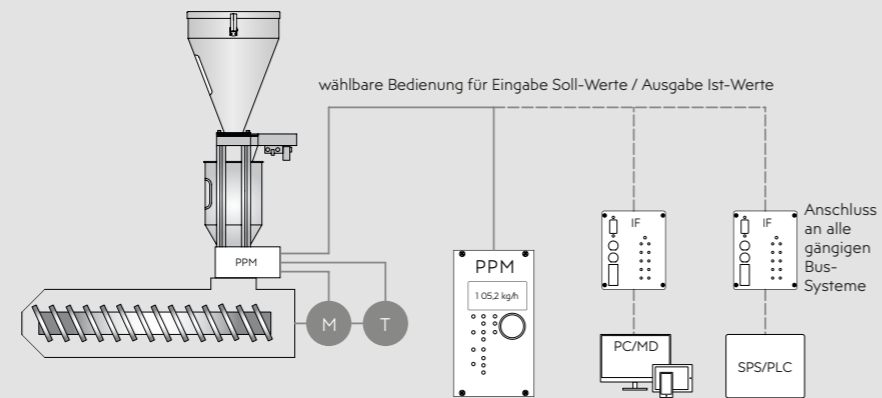
Lieferprogramm Ventiltrichterwaage

Leistung	Volumen	Ventil-Querschnitt
300 l/h	8 l	80 mm
600 l/h	17 l	80 mm
1100 l/h	29 l	80 mm
1100 l/h	29 l	120 mm
1800 l/h	46 l	80 mm
1800 l/h	46 l	120 mm
2800 l/h	69 l	120 mm

# REGELUNG

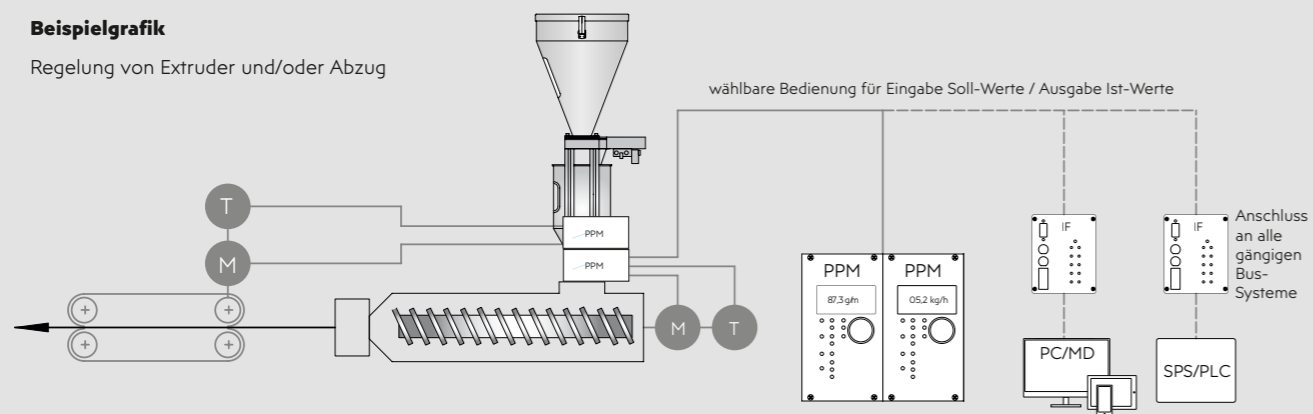
## Beispielgrafik

Regelung von Dosiergerät oder Extruder



## Beispielgrafik

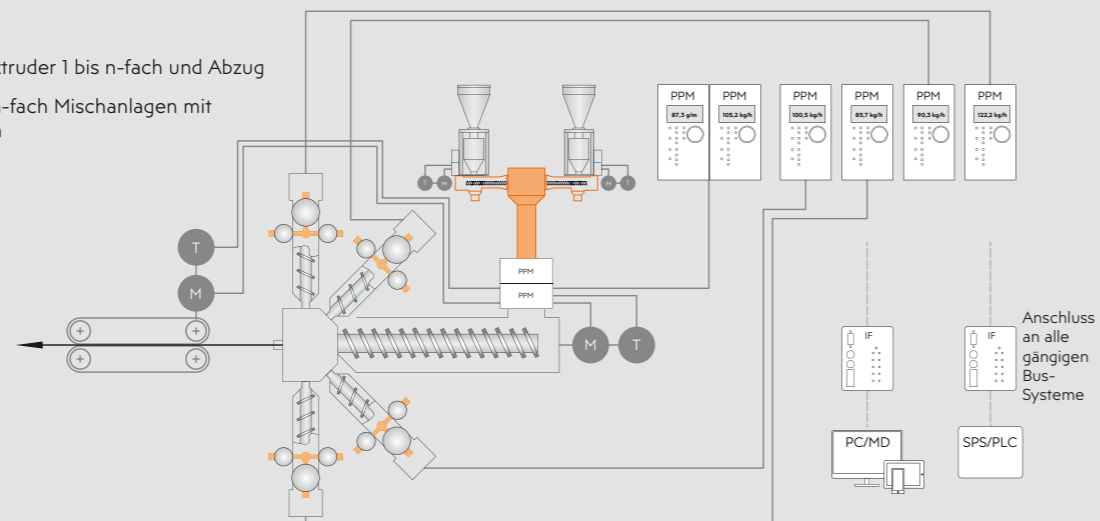
Regelung von Extruder und/oder Abzug



## Beispielgrafik

Regelung von Co-Extruder 1 bis n-fach und Abzug

Regelung von 1 bis n-fach Mischanlagen mit je 2-8 Komponenten



WOYWOD Kunststoffmaschinen  
GmbH & Co. Vertriebs-KG

**HEAD OFFICE**

Bahnhofstr. 110  
82166 Gräfelfing  
Germany

T +49 89 85480-0  
F +49 89 8541336  
office@woywod.de

**PRODUCTION**

Lindengasse 2-4  
16356 Werneuchen/Seefeld  
Germany

T +49 33398 6963-0  
F +49 33398 6963-1336

woywod.de