

Hochdruck-Luftbefeuchtung sichert störungsfreie Packmittelproduktion

Optimierte Luftfeuchte

Mayr-Melnhof Packaging ist einer der größten Faltschachtelhersteller in Europa und bietet mit rund 2.800 Mitarbeitern ein Netzwerk von unterschiedlichsten Spezialisierungen. Flexibilität, Effizienz und höchste Qualitätsanforderungen sind gemeinsamer Standard jedes Produktionsschrittes. Optimierte Luftfeuchte gehört dazu.

Das Draabe System ist einfach im Handling.



Eine konstant ausgewogene Luftfeuchte ist im Verpackungsdruck und in der Packmittelproduktion einer der wichtigsten klimatischen Parameter zur Sicherung einer hohen Druckqualität und eines reibungslosen Produktionsablaufes. Insbesondere während der Wintermonate kann die Raumluftfeuchte in Produktionshallen oft auf kritische Werte abfallen: Papierverzug, elektrostatische Aufladung, eingeschränkte Maschinenlaufzeiten, Produktionsstopps und somit vermeidbare Kosten sind häufig die Folge zu geringer Luftfeuchte.

Die MM Packaging Caesar verarbeitet am Standort in Traben-Trarbach über 48.000 To. Karton zu Faltschachteln und Zuschnitten. Süßwaren, Cerealien, Tiefkühl- und Molkereiprodukte gehören zu den wichtigsten Marktsegmenten. Eine konstante relative Luftfeuchte von 45-50% ist hier für das Bedrucken, Stanzen und Kleben der Chromoduplex-Kartons notwendige Vor-

aussetzung, um eine störungsfreie Produktion und absolute Passgenauigkeit der Produkte zu sichern.



Wirtschaftlich und leistungsfähig: Das Hochdruck-System Draabe TurboFog 32 ist insbesondere für hohe Hallen geeignet.

Problem Luftfeuchtigkeit

Ist ein Raum von der Außenwelt luftdicht abgeschlossen, hat er eine konstante absolute Luftfeuchtigkeit: Wasser kann weder aus der Umgebung aufgenommen noch an diese abgegeben werden. Erhöht man jetzt die Raumlufttemperatur durch Heizen, sinkt die relative Feuchte, weil die erwärmte (Heizungs-) Luft mehr Wasserdampf aufnehmen könnte, als der verschlossene Raum zur Verfügung hat. Wenn im Winter die Fenster zum „kurzen Lüften“ geöffnet werden, wird die Luft noch trockener als vorher. Durch den höheren Dampfdruck der warmen, trockenen Innenluft entweicht die verbleibende Restfeuchtigkeit nach draußen. Die relative Luftfeuchtigkeit im Innenraum sinkt unbeabsichtigt weiter. Dies erklärt, warum insbesondere im Winter die Raumluft häufig so extrem trocken ist, wenn die Luft nicht aktiv befeuchtet wird.

Direktraumbefeuchtung ersetzt Luftwäscher

Für das Sicherstellen einer ausreichenden Luftfeuchtigkeit wurden bei MM Pack-

aging Caesar bisher Luftwäscher in den Belüftungskanälen eingesetzt. Diese Luftbefeuchtungstechnik ist seit Herbst 2003 stillgelegt und durch ein modernes Direktraum-Befeuchtungssystem ersetzt.



Hochdruck-Düsen-Systeme vernebeln mikrofein und absolut hygienisch.

Entsprechend den speziellen Anforderungen der jeweiligen Produktionsschritte sind jetzt die Draabe Hochdrucksysteme TurboFog 32 (Drucksaal) und EuroFog 16 (Weiterverarbeitung) im Einsatz. Das Wasser wird bei dieser innovativen Hochdruck-Technologie mittels einem pulsierenden Hochdruck (85 bar) und speziellen Düsen mikrofein vernebelt. Herzstück ist die Hochdruckpulsationsanlage High-Pur, die den benötigten Hydraulikfluß erzeugt und die tropfenfreie Vernebelung ermöglicht. Besonderer Wert wird bei Draabe auf wartungsfreien Betrieb und hohen Gesundheitsschutz gelegt: Für den störungsfreien Betrieb der Hochdruck-Vernebler wird ausschließlich hochreines, entsalztes Wasser eingesetzt, das über eine hochwertige Draabe Wasseraufbereitungs-Anlage bereitgestellt wird. In einem elektrischen Bioreaktor wird das im Kreislauf geführte Befeuchterwasser während des Betriebes laufend entkeimt. Eine zusätzliche Spülautomatik für das Rohrnetz sorgt für stets frisches Wasser auch bei längerem Stillstand der Anlage.

Wartungsfreiheit ist ausschlaggebend

Das Draabe Full Service System bietet eine Betriebssicherheit. So sind sowohl das Hochdrucksystem als auch die Wasseraufbereitung in tragbare Kleincontainer eingebaut. Diese ermöglichen es die Systeme mit wenigen Handgriffen von der Wandhalterung zu lösen und zur Wartung an den Hersteller zu senden. Im Rahmen einer Full-Service-Vereinbarung erhält MM Packaging Caesar alle 6-8 Monate gründlich gewartete und desinfizierte Austauschcontainer. Zudem werden auch alle Verschleißteile erneuert und technische Weiterentwicklungen automatisch und kostenfrei nachgerüstet.

Referenzen haben überzeugt

Für Berthold Reinisch waren die Vorteile des neuen Befeuchtungssystems von Anfang an überzeugend: „Die mikrofeine Hochdruck-Vernebelung sowie das spezielle Draabe Wartungskonzept (Full-Service-Miete) garantieren uns hohe Betriebssicherheit und absolute Hygiene.“ Darüber hinaus konnte sich MM Packaging Caesar bei der Entscheidung auch auf die positiven Erfahrungen anderer MM Packaging Caesar Werke stützen, die bereits seit längerem mit einem Draabe System ausgerüstet sind.

www.draabe.de



PAGO

PAGOroll - neue Rundum-Dekorationstechnologie

Die neuen Rollfolienstrahler von PAGO verbinden die Vorteile der flexiblen Dekoration mit der Anpassungsfähigkeit schraufbarer Folien. Das PAGO System 710, basierend auf der führenden Rollfolienstrahlertechnologie von B&F, ermöglicht zylindrische Produkte schnell und kostengünstig.

Dank dem optionalen Endrohr-Schneupfl-modell können die PAGOroll Strahler auch auf leicht gelagerten Produkten wie Aerosoldosen, Flaschen oder Büchsen geschneupft werden.



BRUNN - ein Unternehmen
der Brunnen-Gruppe

PAGO Maschinenbau GmbH
Königsplatz 49/1 • 1030 Wien
Tel. 01 (34) 10 11 • Fax 01 (34) 67 11
info@pago.at

PAGO AG - Master + Metallsysteme
Wendehaus 50 • Postfach 142
07144 Tz GutsMuths
Tel. +49 39 770 44 11 • Fax +49 39 770 44 44
info@pago.de

