

## PRESSEMITTEILUNG

### Höhere Leistung, niedrigere Energiekosten und mehr Flexibilität für anspruchsvolle Extrusionsaufgaben

**Am Stand Nr. W2771 auf der NPE präsentiert battenfeld-cincinnati USA erstmals die Extruderserien soLEX NG und conEX NG auf dem amerikanischen Markt. Diese sind mit der Industrie 4.0-tauglichen Steuerung BCtouch UX ausgestattet, welche ebenfalls in den USA Premiere hat.**

#### **conEX NG: Konische Doppelschnecken-Extruder bieten hohe Flexibilität, niedrige Energiekosten und einfache Bedienung**

PVC-Verarbeiter müssen heutzutage eine große Produktpalette anbieten und Lösungen für die unterschiedlichsten Metergewichte und Leistungsbedarfe finden.

Dafür bietet der conEX NG ein hochflexibles Konzept. Es gibt eine Grundausführung der Maschine für die Fertigung sowohl von Rohren als auch von Profilen. Der Schneckenkern ist mit sämtlichen Schneckenentemperierungs-Systemen kompatibel, und die Konstruktion des Getriebes ermöglicht verschiedene Positionierungen des Motors (in U- oder Z-Konfiguration). Der Verarbeiter kann ferner zwischen unterschiedlichen Zylinder-Temperierungen und Dosier-Systemen wählen. Auf diese Weise kann er mit einer Maschine eine große Bandbreite von Ausstoßleistungen abdecken. Schonende Plastifizierung ist gewährleistet, und die Anlage kann mit Prozessdrücken von bis zu 520 bar arbeiten, was für die Fertigung von Kleinprofilen oder dünnwandigen Profilen notwendig ist, sowie für die Verarbeitung von Mahlgut und Rezyklat in der Co-Extrusion. Dank minimaler Verweilzeiten und schneller Reinigungsprozesse können auch Farbwechsel viel schneller vorgenommen werden, wobei Material gespart wird.

Durch die vollständige Wärmeisolierung des Zylinders zur Minimierung der Abstrahlungsverluste und den Einsatz von Reluktanz- oder Synchronmotoren können mit dem conEX NG bis zu 20% Energie gespart werden.

conEX NG Extruder sind in drei Baugrößen lieferbar (42, 54 und 65 mm), mit Ausstoßleistungen von 35 bis 250 kg/h für PVC-Profile und WPC/NFC, bzw. von 50 bis 450 kg/h für PVC-Rohre. Mehrere verschiedene „Space-Saver-“ und Säulenkonstruktionen stehen für die Co-Extrusion zur Verfügung. Durch eine verbesserte Höhen- und Neigungswinkelverstellung können sie mit jedem beliebigen Hauptextruder kombiniert werden.

#### Press contact

battenfeld-cincinnati

Ms Judith Lebic

Telephone: +43 (1) 61006-293

E-Mail: [lebic.j@battenfeld-cincinnati.com](mailto:lebic.j@battenfeld-cincinnati.com)

---

#### Local press contact:

Mr. Paul Godwin

Telephone: +1 (620) 798-2316

E-Mail: [godwin.p@battenfeld-cincinnati.com](mailto:godwin.p@battenfeld-cincinnati.com)

**soLEX NG: Einschnecken-Extruder bieten höheren Ausstoß, bessere Qualität und niedrigeren Energieverbrauch**

Verarbeiter sind auf hohe Fertigungskapazitäten angewiesen, um ihre Aufträge zu erfüllen. Der soLEX NG verfügt über eine komplett überarbeitete Einzugszone mit einem deutlich niedrigeren Druckprofil. Dadurch werden hohe spezifische Leistungen erzielt, sowie kurze Anlaufzeiten mit niedrigem Schneckendrehmoment und kontinuierlich stabiler Materialförderung selbst bei hohem Gegendruck von bis zu 500 bar, wie z. B. für die Produktion von Wellrohren erforderlich. Mit der neuen Verfahrenseinheit ist auch eine Senkung der Schmelztemperatur um ca. 10°C möglich.

Deshalb kann die Kühlstrecke verkürzt werden, weil die Kühlbäder weniger Wärme ableiten müssen. Alternativ ist es bei fast allen Produkten möglich, bei gleich bleibender Kühlstrecke die Liniengeschwindigkeit zu erhöhen, wodurch bis zu 20 % mehr Ausstoß erzielt wird. Niedrigere Schmelztemperaturen bei gleichbleibend hoher Schmelze-Homogenität führen auch zu einer Verbesserung der Produktqualität, beispielsweise durch geringeres „Sagging“, was besonders bei dickwandigen Rohren oder Großrohren ins Gewicht fällt.

Rohrhersteller arbeiten unter besonders hohem Kostendruck, deshalb sind Energie- und Materialeinsparungen hier wesentliche Faktoren für eine wirtschaftliche Produktion. Die Extruder der soLEX NG-Baureihe verbrauchen um bis zu 15 % weniger Energie, weil sie mit niedrigerer Antriebsleistung und weniger Energieverlust arbeiten. Mit dem genuteten Zylinder und einem entsprechend niedrigeren Druckprofil kann Energie durch reduzierte Zylinderkühlung eingespart werden. Die erstklassigen Verarbeitungsmerkmale dieser Anlagen, gepaart mit speziellen Verschleißschutz-Lösungen für die Verfahrenseinheit, führen zu weiteren Einsparungen bei den Material- und Instandhaltungskosten.

Die Extruder der Baureihe soLEX NG sind in vier Baugrößen erhältlich (60, 75, 90 und 120 mm, 40 L/D) mit bis zu 20 % höherer Leistung für jede Baugröße, und zwar von 1.000 bis 2.500 kg/h für HDPE und 750 bis 1.800 kg/h für PP.

***Besuchen Sie uns und informieren Sie sich umfassend über unsere Lösungen für Ihren Produktionsbedarf. Wir freuen uns darauf, Sie an unserem Stand Nr. W2771 auf der NPE begrüßen zu dürfen.***

**Über battenfeld-cincinnati USA:**

battenfeld-cincinnati USA mit Sitz in McPherson, KS wurde 1977 gegründet. Mit ca. 60 Mitarbeitern liefert das Unternehmen auf den amerikanischen Markt abgestimmte Extruder und Extrusionswerkzeuge und konstruiert und wartet komplette PO- und PVC-Rohr- und Profilextrusionslinien. Im Jahr 2017 feierte battenfeld-cincinnati USA sein 40-jähriges Betriebsjubiläum.

**Internet:** [www.battenfeld-cincinnati.com](http://www.battenfeld-cincinnati.com)

**Youtube:** [www.youtube.com/BattenfeldCincinnati](http://www.youtube.com/BattenfeldCincinnati)

**Fotos:**



conEX NG 65: Flexible, Energie sparende Verarbeitung von PVC mit der neuen BCTouch UX Steuerung



Ein conEX NG 54 Co-Extruder für Flexibilität in der Co-Extrusion



soLEX NG: Hochleistungs-Extrusion von PO-Rohren vom Mikroduct-Rohr bis zum dickwandigen Großrohr mit Durchmessern von bis zu 2,6 m

5266 Zeichen  
682 Wörter

Ref.: BCU\_Messe201701-NPE\_NG-series\_DE  
Fotos: BCU\_Messe201701-NPE\_NG-series 1-3  
Datum: 29. Januar 2018