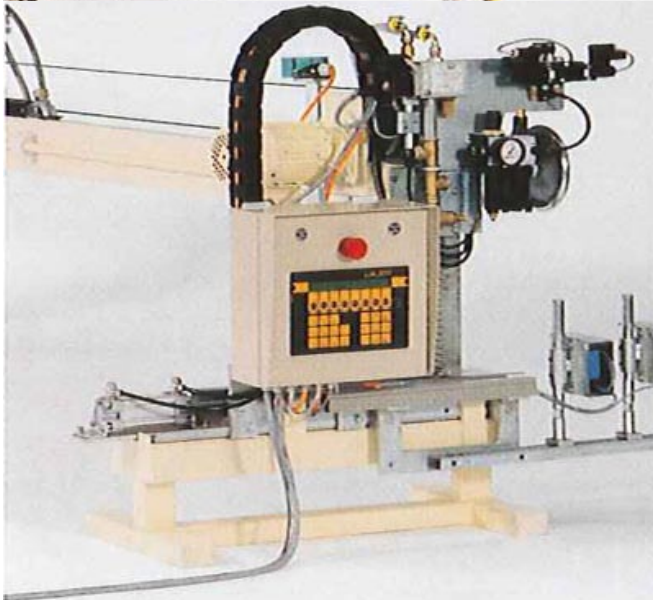
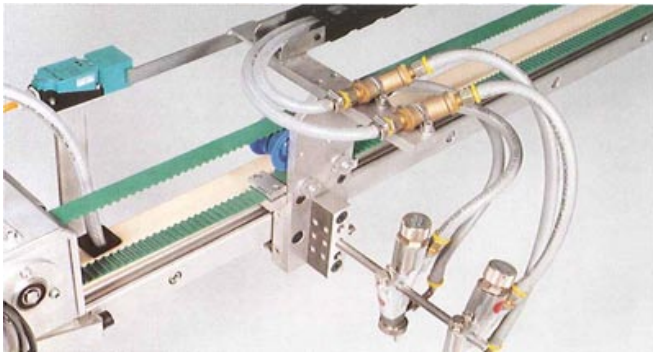


## Kaltendvergütungsanlage

### Produkteigenschaften mit System.

Heutige Anforderungen an Festigkeit und Oberflächengüte bei Verpackungsglas setzen eine professionelle Vergütung voraus. Besonders bei Leichtgewichtsbehältern ist es enorm wichtig, einem Festigkeitsverlust vorzubeugen. Ferner trägt sie dazu bei, die Lebensdauer der Glasbehälter zu erhöhen.

Um diese Effekte zu erreichen, werden Heißendvergütung und Kaltendvergütung aufeinanderfolgend angewendet. Auf der noch rauen Glasoberfläche werden nach dem Kühllofen Kaltendvergütungsmittel aufgetragen. Sie bilden eine wirksame Schutzschicht zur Verbesserung der Kratzfestigkeit und Gleitfähigkeit. So optimiert sich der Wirkungsgrad im Abfüllprozeß, und die Produktion läuft störungsfrei.



### Die Möglichkeiten

- Brückenlänge: bis 5600mm
- max. Bandlaufgeschwindigkeit: bis 60m/min
- Sprühdruk: 1-6 bar

### Wir versprühen wirksame Lösungen.

Mit der dpm Kaltendvergütungsanlage wird die Wirkstofflösung von oben aufgetragen. Um eine Eintragung in den Glashohlkörper zu vermeiden, kann unterhalb der Mündung zwischen den Reihen dosiert gesprüht werden.

Die Sprüheinrichtung ist auf dem Austrageende des Kühllofens angeordnet. Sie besteht aus einer Traverse, auf der eine Lineareinheit die Sprühdüsen exakt positioniert. Sie verfähren quer zur Bandlaufrichtung mit einstellbarem Winkel zur Kompensation der Bandfördergeschwindigkeit.

Über eine Steuereinheit können alle Parameter sehr einfach eingegeben werden. Die Versorgung der Sprühdüsen erfolgt über Schlauchverbindungen von einer fest installierten Dosiereinrichtung aus.

