

ASP

Teilunterwasser-Stranggranuliersysteme
für niedrigviskose Thermoplaste

ASP

Teilunterwasser-Stranggranuliersysteme für niedrigviskose Thermoplaste.

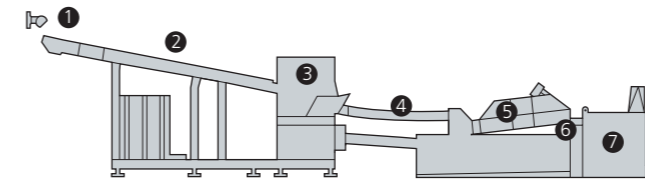
Die EREMA Teilunterwasser-Stranggranuliersysteme werden für die Granulierung von technischen Thermoplasten wie PET eingesetzt. Die einfache Bedienung und minimaler Personaleinsatz tragen zu einer sehr hohen Betriebssicherheit bei. **Der einfache Anfahrvorgang, schnelle Reinigung bei Materialwechsel und automatisches Einfädeln der Stränge bei Strangabrissen machen diese Systeme in der Praxis unersetzlich.** Für PET ist optional auch eine integrierte Kristallisation möglich.



Funktionsweise

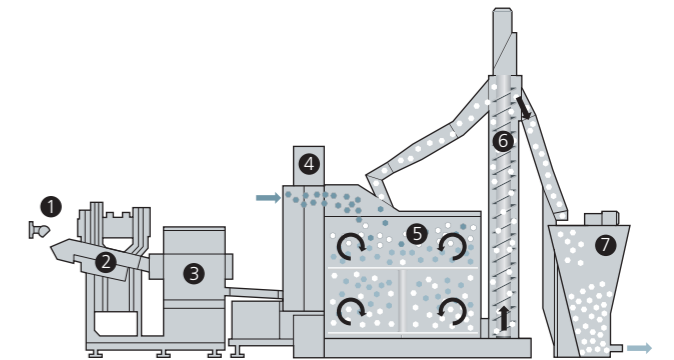
Die durch die Düsenbohrungen der **beheizten Strangdüse ①** austretenden Schmelzestränge werden in eine horizontal und vertikal verstellbare **Strangkühlrinne ②** geleitet. Die Kühlung der Stränge erfolgt durch einen laminar strömenden Wasserfilm und durch manuell justierbare Sprühdüsen. Die Stränge werden in der Rinne soweit abgekühlt, dass sie im anschließenden **Stranggranulator ③** nicht verformt werden. Sie besitzen aber noch genug Eigenwärme, um die spätere Trocknung am Rüttelsieb bzw. eine optionale Kristallisation wirkungsvoll zu unterstützen.

Bei Strangabriss führt der laminare Wasserfluss die Schmelzestränge vollautomatisch und ohne personellen Eingriff dem Stranggranulator wieder zu.



ASP System

Im Anschluss an die **Nachkühlstrecke ④** wird das Transportwasser inklusive Feinanteile auf dem **Granulatentwässerungssieb ⑤** vom Granulat getrennt. Das abgeschiedene Wasser wird filtriert, gekühlt und dem Prozesswasserkreislauf wieder zugeführt. Die innere Restwärme des Granulates sorgt auf dem Granulatentwässerungssieb für die Trocknung. Über das **Überkornsieb ⑥** gelangt das Granulat in die **Zentrifuge ⑦**, wo die vollständige Trocknung stattfindet.



ASP-CIC System mit integrierter Kristallisation

Gleich im Anschluss an den Stranggranulator erfolgt in der **Zentrifuge ④** die Abscheidung der Oberflächenfeuchte. Das amorphe Granulat wird im **Kristallisationsbehälter ⑤** unter Ausnutzung der inneren Restenergie kristallisiert – ohne Zuführung von externer Energie. Über eine **vertikale Förderschnecke ⑥** gelangt der Großteil des kristallinen Granulates in den **Nachkristallisationsbehälter ⑦**. Ein geringer Teil des kristallinen Granulates wird in den Kristallisationsbehälter rückgefördert, um ein Verkleben des noch amorphen Granulates zu verhindern. Durch die integrierte Wiegezeile ist das System voll automatisch geregelt. Am **Klassifiziersieb** erfolgt die Abscheidung von nicht konformen Granulatgrößen. Danach wird das Granulat über ein **Transportgebläse** der weiteren Verwendung zugeführt.



VACUREMA® Technologie kombiniert mit ASP-CIC

Verbesserte Nachfolgekompenten für ASP System

- **Optimiertes Granulatentwässerungssieb** mit Selbstreinigungseffekt und einfach zu tauschender Filterkartusche
- **Granulatentrifuge für gesteigerte Trocknungsleistung** mit Direct Drive Technologie, integriertem Gebläse, Schallschutz und klappbarem Gehäusedeckel
- Einfache Reinigung bei Farbwechsel und einfache Wartung
- Kompakte Nachfolgekompenten



Neues Granulatentwässerungssieb und neue Granulatentrifuge

Technische Vorteile

- **Einfaches Anfahren ohne Anfahrweiche mit geringsten Materialverlusten**
- **Vollautomatisches Einfädeln bei Strangabrissen**
- **Abführung des Schneidstaubes mittels Kühlwasser**
- **Justierbare Sprühdüsen** für effektive Kühlung der Polymerstränge
- **Optionale CIC – Compact Inline Crystallisation** – für die integrierte, energieeffiziente und kompakte Kristallisation von PET oder PLA

Wirtschaftliche Vorteile

- **Zylindrisches Granulat mit der Form wie Neuware**
- **Reduzierter Verschleiß der Werkzeugschneiden** durch Nass-Schnitt
- **Niedrigste Personalkosten** durch einfache Bedienung sowie rasche Reinigung und Wartung der leicht zugänglichen Bauteile des kompletten Systems
- **Vermeidung von Stillstandzeiten infolge von Strangabrissen** erhöht die Produktivität
- **Hohe Betriebssicherheit und Bedienerfreundlichkeit**

Technische Daten ASP

Typ	ASP 100 Serie	ASP 200 Serie	ASP 300 Serie
Antrieb	frequenzgeregelter Drehstrommotoren		
Antriebsleistung Schneidwerk (kW)	4,0	7,5	11,0
Einzugsgeschwindigkeit (m/min.) bei einer Granulatlänge von 3 mm	bis zu 250	bis zu 250	bis zu 250
Max. Anzahl von Strängen bei einem Strangdurchmesser von 3 mm und einer Düsenteilung von 10 mm	13	26	36
Granulatlänge (mm)	3	3	3
Höhe Strangzuführung (mm) ca.	PA, PETP=1650; PP=2170		
Optionen	verfahrbarer Maschinenunterbau, andere Granulatlänge		

Durchsatzleistungen (kg/h)	ASP-CIC 100	ASP-CIC 200	ASP-CIC 300
PET (kg/h) bis ca.	1000	1800	2600
PA 6.6 (kg/h) bis ca.	1000	1800	2600
PP (kg/h) bis ca.	250	500	1000

Hauptsitz & Produktion

EREMA Engineering Recycling
Maschinen und Anlagen Ges.m.b.H.
Unterfeldstraße 3 / 4052 Ansfelden / Austria
Phone: +43 (0)732/31 90-0
erema@erema.at / www.erema.com

**Unsere weltweiten Tochterunternehmen
und Vertretungen finden Sie auf
www.erema.com**

Technische Änderungen vorbehalten.
© EREMA Engineering Recycling Maschinen
und Anlagen Ges.m.b.H.



09/22

[https://www.erema.com/de/
download_center/](https://www.erema.com/de/download_center/)