* **ProTec mit zwei Premieren zur K-Messe: flexible Modultrocknungsanlage SOMOS RDF, High-Speed-Aufrüstung von LFT-Pultrusionsanlagen für mehr Produktivität**
* **Live: physikalisches Schäumen mit dem „SOMOS Perfoamer“**
* **Effizientes Materialhandling mit Batchmix Chargendosierern und RDM-Granulattrockner**

*Bensheim, den 17. Juli 2019.* Die ProTec Polymer Processing GmbH präsentiert auf der K-Messe erstmals die modular aufgebaute Granulat-Trocknungsanlage SOMOS RDF für den flexiblen stationären Einsatz ohne zentrale Trockenlufterzeugung. Sie besteht aus autonom funktionierenden Einheiten mit eigenen, Industrie 4.0-fähigen Steuerungen. Die einzelnen Module lassen sich je nach Anforderung und gewünschtem Durchsatz zu einer variablen Gesamtanlage mit zentraler Visualisierung und Steuerung zusammenstellen.

Ebenfalls neu auf der K ist eine High-Speed-Aufrüstung für LFT-Pultrusionsanlagen von ProTec. Damit lässt sich die Produktionsgeschwindigkeit bestehender Anlagen zur Fertigung hochwertiger langfaserverstärkter Thermoplast-Pellets unkompliziert von 30 m/min auf 50 m/min erhöhen. So kann der Output hochwertiger Pellets deutlich gesteigert werden und die Produktionskosten sinken.

Exemplarisch für die vielfältigen Möglichkeiten der LFT- Pultrusionsanlage zeigt ProTec darüber hinaus verschiedene auf der Anlage hergestellte Produkte. So sind imprägnierte Faserstränge zu sehen, die als partielle Verstärkung von Spritzgussteilen in der Automobil- und Luftfahrtindustrie verwendet werden.

Außerdem führt das Unternehmen live das physikalische Schäumen mit der 2018 vorgestellten Fertigungslösung „SOMOS Perfoamer“ vor und gibt einen Überblick über sein umfangreiches Portfolio an Komponenten und Lösungen für das effiziente Materialhandling. ProTec ist auf der K in Halle 9 an Stand D60 zu sehen.

**Module mit eigener Trockenluftversorgung lassen sich zu einer RDF-Gesamtanlage kombinieren**

Die modular aufgebaute, stationäre Granulat-Trocknungsanlage RDF (Resin Dryer Flexible) lässt sich entsprechend dem benötigten Durchsatz aus mehreren, unabhängig voneinander arbeitenden Trocknungsmodulen zusammenstellen. Zur Verfügung stehen Komponenten mit Fassungsvermögen zwischen 50 und 400 Litern, die jeweils einzeln über eine eigene Steuerung geregelt werden können. Im Verbund sind sie alternativ über eine gemeinsame Bedieneinheit steuerbar. Sie bieten standardmäßig Trocknungstemperaturen von 60 ºC bis 140 ºC, optional sind Hochtemperaturvarianten bis 180 ºC erhältlich. Jedes Modul verfügt über eine integrierte Lufterzeugung, so dass ein Komplettausfall wie bei einer zentral versorgten Trocknungsanlage ausgeschlossen ist.

Sowohl Platzbedarf als auch Installationsaufwand sind gering, denn die Module sind kompakt gebaut und im Vergleich zu einer Zentraltrocknung entfällt die umfangreiche Vor- und Rückluftverrohrung. Außerdem ist die RDF-Modultrockenanlage energiesparend, denn nur die jeweils benötigte Komponente wird betrieben. Verändern sich die Anforderungen, lassen sich Module bequem hinzufügen oder entfernen.

Wie die bewährten mobilen Granulattrockner der SOMOS RDM-Reihe, so verfügen auch die RDF-Module über eine Industrie 4.0-fähige SPS-Steuerung mit Speicher für bis zu 200 Rezepturen. Sie haben einen eigenen Trockenlufterzeuger und bieten zudem verschiedene intelligente Energiesparsysteme: Die Trockenluftmenge wird automatisch an den tatsächlichen Durchsatz angepasst und die Regenerationszyklen werden in Abhängigkeit vom tatsächlichen Wassergehalt des Granulats gesteuert.

**High-Speed-Aufrüstung von LFT-Pultrusionsanlagen bringt mehr Durchsatz**

Auf der LFT-Pultrusionsanlage für hochwertige langfaserverstärkte Thermoplast-Pellets lässt sich die Ausbringungsmenge jetzt mit Hilfe einer einfachen High-Speed-Aufrüstung spürbar erhöhen. Durch verschiedene Modifikationen und Ergänzungen kann die Produktionsgeschwindigkeit bestehender Anlagen von 30 m/min auf 50 m/min deutlich beschleunigt werden.

So hat ProTec eine zusätzliche Vorheizung integriert und die Werkzeuggeometrie optimiert, wodurch die Temperierung der Fasern beschleunigt wird und auch bei höherem Produktionstempo eine hochwertige Imprägnierung der Fasern stattfindet. Außerdem wurde die Kühlkapazität mit Hilfe eines weiteren Wasserbads erhöht. Anpassungen hat ProTec auch beim Granulator vorgenommen. Speziell angeordnete Rotormesser schneiden bei hohen Geschwindigkeiten Pellets auf die optimale Verarbeitungslänge von 6-12 mm.

Mit den kundenspezifisch gefertigten LFT-Pultrusionsanlagen von ProTec kann eine Vielzahl an LFT-Compounds hergestellt werden. Als Matrix sind sämtliche gängigen Thermoplaste verwendbar, die mit Glas-, Stahl-, Aramid- und Kohlefasern verstärkt werden können. Selbst Recyclingmaterial und zusätzliche Füllstoffe lassen sich einbinden.

Die Pellets dienen als Ausgangsstoff, um im Spritzguss hoch belastbare Leichtbauteile mit sehr guter Oberflächenqualität zu fertigen. Anwender finden sich insbesondere bei Produktionsunternehmen aus dem Automobilbau, der Verpackungsindustrie sowie Herstellern aus den Branchen Elektro-, Haushalts-, Medizin- und Sportgeräte.

**Einfach und effizient physikalisch schäumen mit dem „SOMOS Perfoamer“**

Die auf der letzten Fakuma erstmals präsentierte Fertigungslösung „SOMOS Perfoamer“ zum physikalischen Schäumen von Kunststoffteilen zeigt ProTec auch auf der K-Messe. Mit der Innovation kann in industriellem Maßstab das 2017 vom Kunststoff-Institut Lüdenscheid und der Linde AG vorgestellte neue Verfahren „PLASTINUM Foam Injection Moulding“ genutzt werden. Sie vereint die einfache Handhabung chemischer Schäumprozesse mit dem hohen Aufschäumdruck des physikalischen Schäumens. Auch bei geringen Wanddicken sind gute Schäumergebnisse und somit erhebliche Materialeinsparungen möglich.

Die auf der Messe im Betrieb gezeigte Fertigungszelle von ProTec umfasst alle Komponenten, um Kunststoffgranulat zu trocknen und zu temperieren, unter Druck mit CO2 anzureichern und anschließend einer beliebigen Spritzgießmaschine zuzuführen.

**Materialhandling effizient mit Batchmix-Chargendosierern und RDM-Granulattrockner**

Aus seinem umfangreichen Angebot als Systemlieferant für das Materialhandling präsentiert ProTec mit dem Batchmix 50 und dem Batchmix 350 zwei Chargendosierer aus der gleichnamigen SOMOS Baureihe. Außerdem live im Betrieb zu sehen ist der mobile Granulattrockner SOMOS RDM-40, der vor allem als variable Beistelleinheit an Verarbeitungsmaschinen eingesetzt wird.

**Flexible Batchmix-Chargendosierer für maximal zwölf Komponenten**

Die gravimetrischen Chargendosierer der SOMOS Batchmix-Serie gibt es in 14 Baugrößen für Durchsätze von 5 bis 3.000 kg/h. Sie sind modular aufgebaut und vielfältig einsetzbar: Das kleinste Gerät der Baureihe hat einen Durchsatz von maximal 50 kg/h und ist mit vier Dosierkomponenten ausgestattet, größere Ausführungen können bis zu zwölf rieselfähige Materialien auf einmal verarbeiten. Dank speziell entwickelter, hochgenauer Dosiervorrichtungen lassen sich mit den Modellen wechselnde Granulat- und Mahlgütermischungen rasch, präzise und jederzeit exakt reproduzierbar herstellen.

Bedient wird der SOMOS Batchmix über eine leistungsstarke, intuitiv bedienbare Touchscreen-Steuerung, die sich dank integrierter Kommunikationsschnittstellen problemlos in übergeordnete Steuerungskonzepte einbinden lässt. Nachrüstbare Optionspakete erweitern darüber hinaus die Funktionalität des Geräts. Beispielsweise lassen sich Extruder und Folienabzugsregelungen in die Steuerung integrieren.

**Mobile SOMOS RDM-Trockner**

Mobile Trockner der SOMOS RDM-Serie erleichtern häufige Materialwechsel an Verarbeitungsmaschinen. Sie trocknen sämtliche hygroskopischen Materialien zuverlässig und energieeffizient. Zudem können sie Maschinen per Trockenluft automatisch mit Granulat beschicken, wobei sich der Prozess bequem aus der Ferne überwachen lässt. Die SOMOS RDM-Baureihe besteht aus fünf Modellen mit Behältervolumina zwischen 50 und 400 Litern.

**Über ProTec:**

Die ProTec Polymer Processing GmbH ist ein international tätiger Systemlieferant für die Kunststoffindustrie mit den Schwerpunkten Spritzgießen, Extrusion und Blasformen. Sein Leistungsportfolio umfasst Komponenten, Lösungen und schlüsselfertige Anlagen für das effiziente Materialhandling, die Veredelung und das Recycling von Kunststoffen sowie für die Produktion von Langfaserthermoplasten mittels LFT-Pultrusionsanlagen. Geschäftsführer des Unternehmens mit rund 120 Mitarbeitern in Bensheim bei Darmstadt sind Peter Theobald und Dirk Egemann.

**Fotos:**



Foto 1:

Die modular aufgebaute, stationäre Granulat-Trocknungsanlage SOMOS RDF (Resin Dryer Flexible) lässt sich entsprechend dem benötigten Durchsatz aus mehreren, unabhängig voneinander arbeitenden Trocknungsmodulen zusammenstellen. Abgebildet ist eine Anlage aus vier Komponenten (Bild: ProTec Polymer Processing).



Foto 2:

Mit einer High-Speed-Aufrüstung lässt sich die Produktionsgeschwindigkeit bestehender LFT-Pultrusionsanlagen von ProTec zur Fertigung hochwertiger langfaserverstärkter Thermoplast-Pellets unkompliziert erhöhen und die Menge der produzierten Pellets deutlich steigern (Bild: ProTec Polymer Processing).



Foto 3:

Die Granulattrockner der mobilen SOMOS RDM-Baureihe – im Bild der SOMOS RDM-70/200 – lassen sich als variable Beistelleinheit an Verarbeitungsmaschinen nutzen (Foto: ProTec Polymer Processing).

Ein Bild, das Boden, drinnen, Tisch, Gebäude enthält.

Automatisch generierte Beschreibung

Foto 4:

Die Fertigungslösung „SOMOS Perfoamer“ vereint die einfache Handhabung chemischer Schäumprozesse mit dem hohen Aufschäumdruck des physikalischen Schäumens (Foto: ProTec Polymer Processing).

**Den Text der Pressemitteilung als Word-Dokument und die Bilder in Druckqualität können Sie außerdem herunterladen von der Seite**

[**https://www.auchkomm.com/aktuellepressetexte#PI\_314**](https://www.auchkomm.com/aktuellepressetexte#PI_314)**.**

**Ansprechpartnerin:**

Kirsten Hennige, Leitung Marketing   
ProTec Polymer Processing GmbH, Stubenwald-Allee 9, D-64625 Bensheim,  
Tel.: +49 (0) 6251 77061-150, Fax: - 81 150, E-Mail: [kirsten.hennige@sp-protec.com](mailto:kirsten.hennige@sp-protec.com)

Weitere **Informationen** finden Sie unter [www.sp-protec.com](http://www.sp-protec.com)

**Belegexemplar erbeten:**auchkomm Unternehmenskommunikation, F. Stephan Auch, Gleißbühlstr. 16, D-90402 Nürnberg, [fsa@auchkomm.de](mailto:fsa@auchkomm.de), [www.auchkomm.de](http://www.auchkomm.de).