

Dispertex Dispergiersystem

Mit dem neu entwickelten DISPERTEX – Pulver-Dispergiersystem können pulverförmige Feststoffe staub- und verlustfrei, kontinuierlich oder im Batch-Verfahren in Flüssigkeiten eingebracht, d.h. benetzt und wirkungsvoll dispergiert werden. Das System arbeitet nach dem Rotor- Stator- Prinzip und zeichnet sich insbesondere durch eine starke pulverseitige Saugwirkung bei hohen Durchsatzraten aus. Der patentierte Hochleistungs-rotor – die Kernkomponente des Pulver- Dispergiersystems – vermeidet Produktanhaftungen aufgrund seiner besonderen Geometrie und des **definierten** Benetzungspunktes.

Ein verstellbares Statorsystem erlaubt – optional auch während des Betriebes – die Anpassung der internen Geometrien an unterschiedliche Viskositäten in einem weiten Bereich bis 2.500 mPas. Darüber hinaus kann der nutzbare Viskositätsbereich des Systems durch den Einsatz einer nachgeschalteten Pumpe auf 50.000 mPas erweitert werden.

Die Systembedienung erfolgt über ein Touch- Panel. Sowohl manuelle wie automatisierte Fahrweisen sind möglich.

Das System gelangt zur Anwendung, insbesondere bei schwer benetz- und dispergierbaren, zur Schaumbildung neigenden und die Konsistenz erhöhenden Pulvern.



Motorleistungen	2 bis 22 kW
Drehzahlen	3000 bis 6000 min ⁻¹
Rotorumfangsgeschwindigkeit	bis 35 m/s
Förderleistung / Wasser	bis 25 m ³ /h
Einsaugleistung / Pulver	2 - 250 kg/min
Feststoffanteil in der Dispersion	bis 70 %
Saugvacuum	35 mbar abs.
Förderhöhe	4 barg
Max. Viskosität ohne Pumpe	2.500 mPas
Max. Viskosität mit zus. Pumpe	50.000 mPas
Werkstoffe, produktberührt	1.4571, optional: 1.4404 / 1.4539 u.a. Werkstoffe
Wellenabdichtung	Doppelt wirkende
optional mit Sperrdrucksystem	Gleitringdichtung
Dichtungen, Produktberührt	AP 540 / EPDM
	Optional: PTFE / Silikon / NBR
Pulveranschluss	Saugschlauch, optional: Trichter, Big-Bag, Container