

Datenblatt



Data Sheet

**1K Dosieranlage
für pastöse Komponente
aus zylindrischem Anliefer-
gebilde**

NODOPOX 1K

**1K dosing system
for pasty component
out of cylindrical supplier
drum**



Version

deutsch
english

Dosieranlage / Pumpstation /
Fassentnahmestation einkomponentiger
pastöser Kunstharze aus Polyurethan,
Silikon und Epoxy.

Dosing unit / pumping station / barrel
removal station for single-component
pasty resins made of polyurethane,
silicone and epoxy.

Technische Daten

Einsatzgebiete	Dosieren pastöser Komponenten
Behälter	Zylindrische Gebinde: 20 l, 50 l, 100 l, 200 l Fass
Heizung	Möglich für Behälter und Schlauch
Druckluftbedarf	6 – 8 bar
Stromanschlusswerte	400 Volt, 50 Hz
Zusatzausrüstung	<ul style="list-style-type: none"> • Einhausung • Fassheber • Waage • Vakuumunterstützter Fasswechsel* • Vakuumfasswechsel** • Handling-Arm
Dosierpumpenantrieb	Frequenz geregelter Elektromotor oder Servo-Antrieb
Dosiergeschwindigkeit	je nach Ausstattung bis ca. 20 l / min, Sonderversionen möglich
Steuerung	Steuerung nach individueller Maschinenspezifikation (Start / Stop, Siemens SPS, Touch Screen) stufenlose Einstellung der Dosiergeschwindigkeit, Drucküberwachung / Drucksteuerung möglich

Technische Änderungen behalten wir uns vor.

Technical data

Applications	Dosing of pasty components
Tank	Cylindrical containers: 20 l, 50 l, 100 l, 200 l drum
Heating	Available for tanks and hose
Compressed air	6 – 8 bar
Power supply	400 Volt, 50 Hz
Additional equipment	<ul style="list-style-type: none"> • Housing • Drum lift • Scale • Vacuum supported drum change* • Vacuum drum change** • Handling arm
Metering pump drive	Frequency controlled electric motor or servo motor
Metering rate	Depending on equipment up to approx. 20 l / min, special versions possible
Control	Control according to individual machine specification (start/stop, Siemens SPS, touch screen) stepless adjustment of dosing speed, pressure monitoring / pressure control possible

Subject to technical changes without prior notice.

* Das Absenken der Folgeplatte ergibt sich durch das Absaugen der Luft zwischen Materialoberfläche und Folgeplatte.

** Ein Vakuum zwischen Materialoberfläche und Folgeplatte wird hergestellt. Dieses kann in der Maschinensteuerung individuell eingestellt werden. Das Absenken der Folgeplatte wird erst nach Erreichen des Vakuums – unter Einhaltung des Vakuums – kontrolliert abgesenkt. ➔ absolute Sicherheit, dass KEINE Luft in den Prozess gelangt.

* The sink down of the following plate is a result of the extraction of air between the following plate and the material surface in the drum.

** We produce a vacuum between material surface in the drum and the following plate. The vacuum can be specified in the machine program. The sink down of the following plate is in a controlled way, and only if the specified vacuum is reached. ➔ absolutely NO introduction of air is coming into the process.



Anwender- und Info-Videos finden Sie auf unserem deutschsprachigen YouTube-Kanal:
<http://yt.vu/+tartler>

For application and info movies please check our international YouTube channel:
<http://yt.vu/+tartler-int>



TARTLER



Tartler GmbH
Relystr. 48
D-64720 Michelstadt

Phone: +49 (0) 6061 96 72-0
E-Mail: info@tartler.com
Web: www.tartler.com