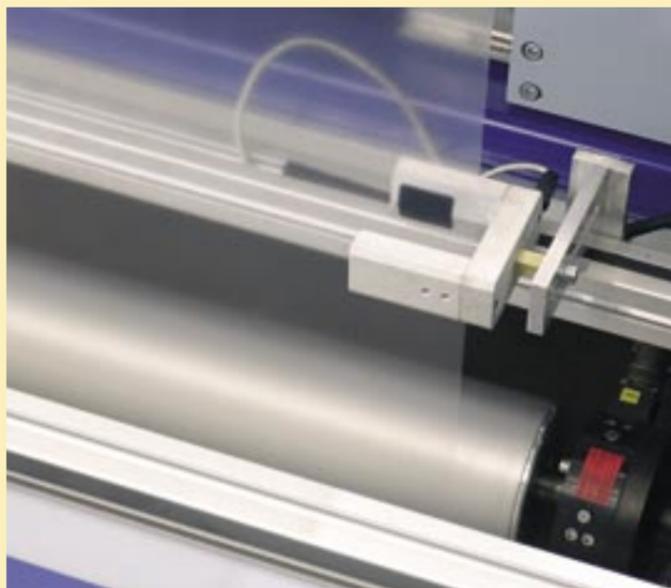


ICO SYSTEM
international coating GmbH

Beschichtungsanlagen

für Hot-Melt und PUR



Technisch sehr anspruchsvoll ist die präzise Beschichtung von zugempfindlichen Materialien. Mit Einsatz einer ultraschnellen Spannungsregelung und optischer Bahnkantensteuerung gelingt es auch transparente Folien mit sauberem und gleichmäßigem Auftragsbild zu beschichten.



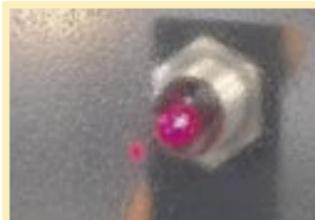
Die Anlagensteuerung erfolgt über ein Siemens Touch Panel mit grafischer Visualisierung und höchster Bediensicherheit. Prozessdaten werden über Ethernetschnittstelle in das Produktionsnetzwerk eingespeist.



BS1300



Mit der optionalen Splicestation wird die Fertigung von Endlosapplikationen mit geringem Aufwand möglich.



Per Laseroptik erfasst die Steuerung rechtzeitig das Ende des Materialflusses und regelt die Bahngeschwindigkeit herunter.



Flächenauftragskopf mit elektropneumatischer Steuerung für kontinuierlichen Auftrag. Optional mit verstellbarer Auftragsbreite.

Technische Daten	BS-Serie
Auftragsbreite in mm	1 - 2500
Walzenbreite in mm	400 - 2600
Bahngeschwindigkeit m/min	0,2 - 200
Beschichtungsgeschwindigkeit m/min	0,2 - 200
Auftragsart	Breitschlitzdüse/Walzenauftrag/Sprühaufrag
Klebstoff	alle Arten von Hot-Melt
Auftragsgewicht g/m ²	15 - 200
Beschichtungsmaterial	Folie, Non Woven, Papier, Textil, etc.
Kaschierwerk	integriert
Antriebstechnik	Servomotor
Zugregelung	Messwalze
Anschluss-Spannung	3x400V/AC
Walzenkühlung	optional
Bahnkantensteuerung	optional
Trockenlufterinheit	optional
Splicestation	optional
Klebstoff-Förderung	Tankgerät, Fass-Schmelzer
Sonderkonstruktionen möglich	ja

Original Zubehör und Ersatzteile



Fass-Schmelzer für 200 Liter Gebinde



Tankgeräte von 15kg - 1000kg Schmelzvolumen



Rundförderanlagen, Integrationslösungen

Händlerstempel

Technologie und Perfektion

Die Hot-Melt Beschichtungs- und Kaschieranlagen der BS-Serie sind erste Wahl für anspruchsvolle Applikationen.

Ob Automotive, Papier, Textil, Non-Woven, Vlies oder Folie, die Ergebnisse erfüllen alle qualitativen Anforderungen. Durch die intelligente Steuerung lassen sich die Anlagen leicht in vorhandene Fertigungsprozesse einbinden. Massgeschneiderte Auftragstechnologien gewährleisten das optimale Zusammenwirken von Beschichtungsmaterial, Hot-Melt und Anlage.





Hot-Melt Beschichtungs- und Kaschieranlagen
... seit 1996 eine feste Größe am Markt

- Jahrzehntelange Erfahrung in der Hot-Melt Auftragstechnik
- Beschichtungs- und Kaschieranlagen zur Verarbeitung von reaktiven Hot-Melts, Haftschmelzklebstoffen, sowie Dispersionen
- Beschichten von Rollenware, Einzelzuschnitten und Plattenware
- Optional mit Warenauslager, vollautomatischem Wendewickler sowie vollautomatischer Splicestation zur stillstandslosen Produktion
- Optional mit Klimareaktionskammer und Release-Umlenkwalzen
- Klebstoffersparnis durch offenporigen Klebstoffauftrag oder kontaktlosen Spinsprüh Auftrag
- Beschichtungsbilder: Vollflächiger Streifen- oder offenporiger Auftrag
- Auftragsgewichte von 15g bis über 200g pro m²
- Durch ein spezielles Applikationsverfahren bleibt der „Textile Griff“ erhalten
- Bessere Kaschierergebnisse trotz weniger Klebstoff sind möglich
- Genaue Bahnmitten- oder Bahnkantensteuerung
- Ultraschall - Durchmesserabfrage und Steuerung des Wicklers, oder optional mit Wickelrechner
- Sensible Bahnzugsregelung genau auf das Kundenmaterial abgestimmt
- Hohe Dosiergenauigkeit der Klebstoffversorgung durch Präzisionszahnradpumpensysteme
- Intelligente Spülfunktion des Hot-Melt Systems bei der Verarbeitung von PUR
- Stufenlose und segmentweise Auftragsbreitenverstellung
- Exakte Position der Breitschlitzdüse zur Beschichtungswalze über einen y, z-Verfahrschlitten mit Mikrometereinstellung
- Kundenspezifischer Anlagenbau genauestens auf Material und Klebstoff des Kunden abgestimmt
- Einfache Bedienung über Touch Screen System
- Mehrsprachige Programmwahl
- Steuerung aller Zusatzanlagen von einem Arbeitsplatz aus
- Kommunikation über Ethernet, Profibus und CAN Bus
- Prozesssicherheit und deutlich weniger Wartungsintervalle
- Fertigung nach VDE, CE und GOST Richtlinien

- 1 Aufwickler mit Bahnkantensteuerung und Schnellwechsel-Achsen
- 2 Abwickler 2
- 3 Anlagensteuerung per Touch Screen Monitor
- 4 Beschichtungswerk mit Auftragskopf als Breitschlitzdüse
- 5 Abwickler mit Bahnkantensteuerung
- 6 Kaschierwerk

BS1200
Hot-Melt Beschichtungs- und Kaschieranlage für flexible Materialien

Auftragsbreite: bis 2500mm
 Auftragsgewicht: 15 - 200g/qm
 Materialstärke min. 0,01mm
 Materialstärke max. 15mm
 Bahngeschwindigkeit 0,2 - 200m/min
 Sonderkonstruktionen und andere Leistungsparameter möglich

