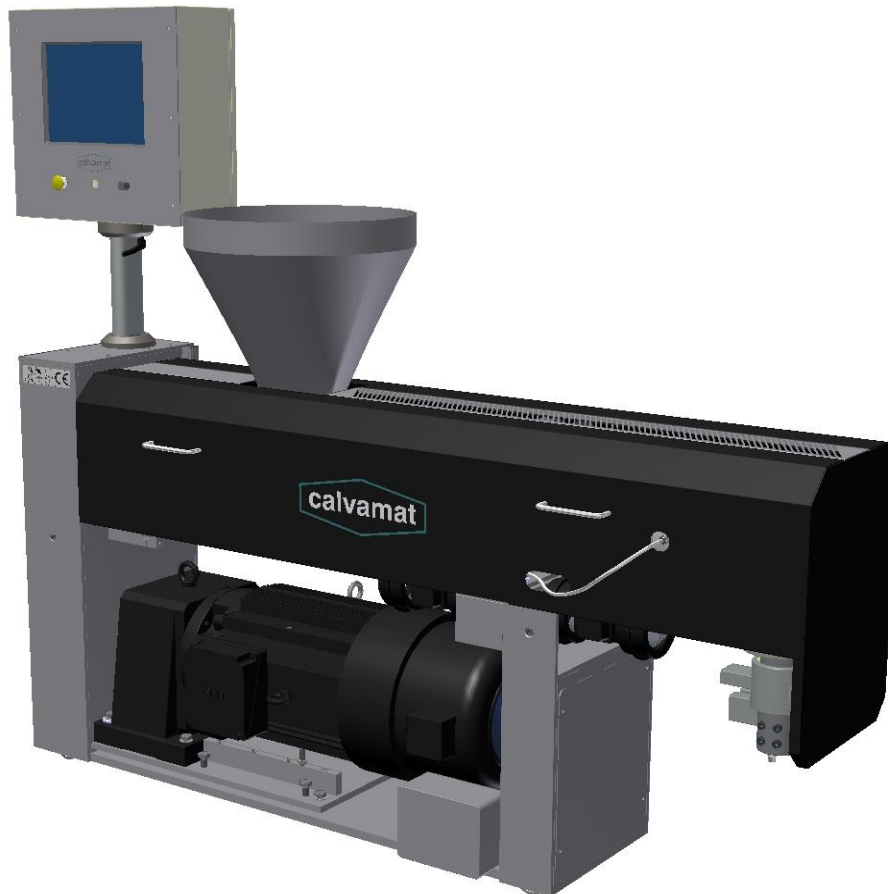


calvamat[®] Bypass- Extrudertechnologie Mehrwertschöpfung am laufenden Meter



Umwelt schonen
Ressourcen sparen
Mehrwert schöpfen

Wer sich heute mit Verfahrenstechnik beschäftigt, der ist auch mit der Aufgabe konfrontiert, die erforderlichen Energien und Materialien so wirtschaftlich wie möglich einzusetzen. Dazu zählt selbstverständlich auch das Recycling des Folienrandstreifens.

Mit Hilfe des calvamat[®] Bypass-extruders wird der anfallende Folienrandstreifen oder Verschnitt direkt dem primären Fertigungsprozess ohne Qualitätseinbuße zurückgeführt. Es sind keinerlei Zwischenschritte wie z. B. Aufwickeln, Mahlen oder Regranulieren notwendig.

Mit diesem System tragen Sie aktiv in Ihrem Unternehmen dazu bei, die Umwelt zu schonen und sparen dabei sogar noch wertvolles Material, Platz sowie finanzielle Ressourcen.



Ihr Nutzen:

Mit jedem produzierten Meter sparen Sie bares Geld, investieren in die Zukunft Ihres Unternehmens und in die der nachfolgenden Generationen.

kalwar hat das in der Praxis erprobte System bereits erfolgreich bei namhaften Herstellern der Kunststoffproduktion integriert und ist Spezialist für die Durchführung der Anschlussbohrungen am Hauptextruder.

Ergänzend bieten wir Ihnen optimierte Rückschlagsysteme zum Einspritzen von Kunststoffen sowie passende Einzugswerke für die Randstreifenrückführung an.

calvamat® Bypassextruder – die umweltschonende Lösung zur Mehrwertschöpfung



Warum calvamat® Bypassextruder von kalwar?

- Über 35 Jahre Erfahrung in der Systemintegration
- Neueste extrem verschleißarme Schneckengeometrie und Antriebslagerung
- Rückspeisung je nach Material ≥ 100 Kg/h
- Großes Know How in den Bereichen Einzugswerk und Einspritzung
- Spezialvorrichtung zum exakten Andocken an den Hauptextruder (Hersteller unabhängig)

Erfahrung und Know How

kalwar entwickelt und vermarktet bereits seit 1975 Bypassextruder mit speziellen Erfahrungen im Bereiche der Einzugswerke und Einspritzung.

Unkomplizierte Integration

Die Kombination aus Extruderzylinder und Schnecke verfügt über eine ganz neue Motorenantriebs-Generation und kann unkompliziert in die verschiedensten Extruder unterschiedlichster Hersteller eingebunden werden.

Permanente Weiterentwicklung

Zur Optimierung von Extrusionsmaschinen hat kalwar eine Plastifizierungseinheit entwickelt, die neben einem neu entworfenen Direktantrieb zusätzlich über eine optimierte radial gelagerte Auslenkung der Schnecke verfügt. Durch die Aufnahme der entstehenden Kräfte in der Zylindereinheit ist man in der Extrusionstechnik erstmals komplett unabhängig von externen Lagerungssystemen.

Geringer Verschleiß bei hoher Produktivität

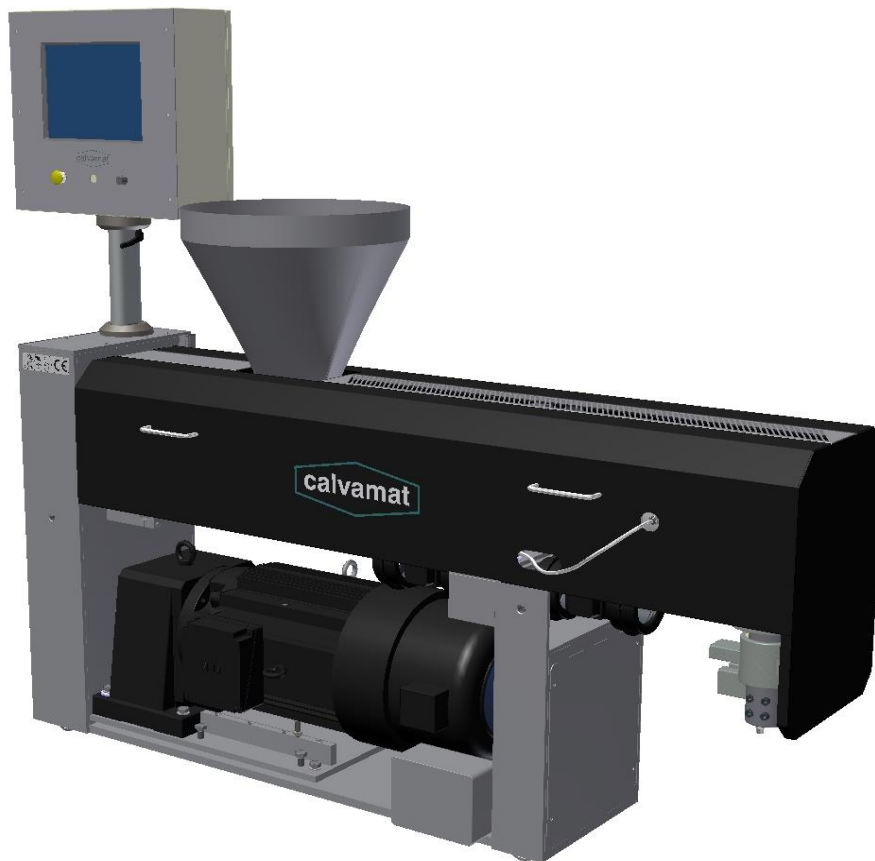
Wichtige Hauptkomponenten, die bisher bei herkömmlichen Einheiten in diesem Bereiche notwendig waren, entfallen komplett, so dass die Baugröße optimiert wird und man eine schlanke Produktionslinie erhält. Durch die optimiert geführte Geometrie von Schnecke und Zylinder werden Wartung und Verschleiß gerade im Bereich der Zylinderinnenflächen und des Schneckenganges minimiert, was zu einer Steigerung der Produktivität führt.



Technische Daten:

Rückspeiseleistung:	15- 150 Kg/h (materialabhängig)
Schneckendrehzahl:	1- 140 min-1 (stufenlos regelbar)
Max. Gegendruck:	600 bar
Zylinder/ Schnecke:	90mm / 35D (materialabhängig)
Luftanschluss:	8 (ø) mm
Arbeitsdruck:	4 – 5 bar
Steuerspannung:	24 V-DC
Netzspannung:	400 V- AC
Netzfrequenz:	50 Hz
Gewicht ca.:	1.800 Kg (inkl. Einzugswerk)

calvamat[®] bypass- extrusion technology Creating added value at the churn out meter



Preserve the environment
Saving resources
Creating added value

Anyone involved in process engineering today is always confronted with the task of using the required energy and materials as economically as possible.

Of course this applies also for the edge trim of the produced film and other cut-off waste material.

With the help of the calvamat[®] bypass extruder the incur edge trim or cut-off can be recycled back inline into the main extruder system without loss of quality in the end product.

There are no intermediate steps such as rewinding, milling or repelletising necessary.

With the calvamat[®] bypass extrusion system you contribute extensively to preserve the environment while saving valuable material and financial resources.



Your benefit:

With every produced meter you save "cash" money, and you invest in the future of your company for next generations.

kalwar has already very successfully established this system at well known manufacturers within the plastic industry and we are specialists for the subsequent connection to the main extruder.

Complementary we offer application optimized non-return-valve systems for the injection and suitable feeder for the return of the edge trim.

calvamat[®] bypass extrusion – the environmentally friendly solution to create added value



Why calvamat[®] bypass extruder from kalwar?

- More than 35 years of experience in systemintegration
- Newest extreme abrasion low auger geometry and drive bearing
- Return-feed quantity depending on material ≥ 100 Kg/h
- Great know how within feeder and injection into the main cylinder
- Special devices for exact docking at the main extruder (manufacturer independent)

Experience and Know How

kalwar develops and merchandises Return-feed-extruder already since 1975 with special knowledge in the field of feeder and injection.

Permanent advancement

For optimization of extrusion lines, kalwar has now developed a plasticising unit, which has in addition to a new designed direct drive, an optimized radial bedded excursion of the auger.

Due to the absorption of the accruing forces within the cylinder unit, extrusion technology is now completely independent from external bearing systems for the first time ever.

Straightforward integration

The combination of cylinder and auger includes a completely new drive-generation and can be integrated without difficulty in a wide variety of extruders from many different manufactures.

Little wearout at high efficiency

Important components, that are necessary in traditional lines can be removed completely, thus the overall size can be optimized for a slight-production line.

Due to the optimized controlled geometry of the auger and cylinder, especially in the area of the cylinder inner surface and auger flight, maintenance and abrasion will be minimized and increase productivity.



Technical Data:

Extrusion output:	15- 150 Kg/h (material pending)
Screw speed:	1- 140 r.p.m (inifetily variable)
Max. backpressure:	600 bar
Cylinder/ Auger:	90mm / 35D (material pending)
Air connection:	8 (ø) mm
Working pressure:	4 – 5 bar
Control voltage:	24 V-DC
Mains voltage:	400 V- AC
Mains frequency:	50 Hz
Weight approx.:	1.800 Kg (incl. feeder)