

Fixieren von Papier-Zwischenlagen und Schutzfolie Fixing of paper interlayers and protective film

Gegenüber der Aufladeelektrode GB3 dient eine Antistatikbürste als Gegenelektrode, damit zwischen Schutzfolie und Glas eine Verklebung erzielt wird.

Here there is a brush as the counter electrode opposite the GB3 to create adhesion between the glass and the protective film.



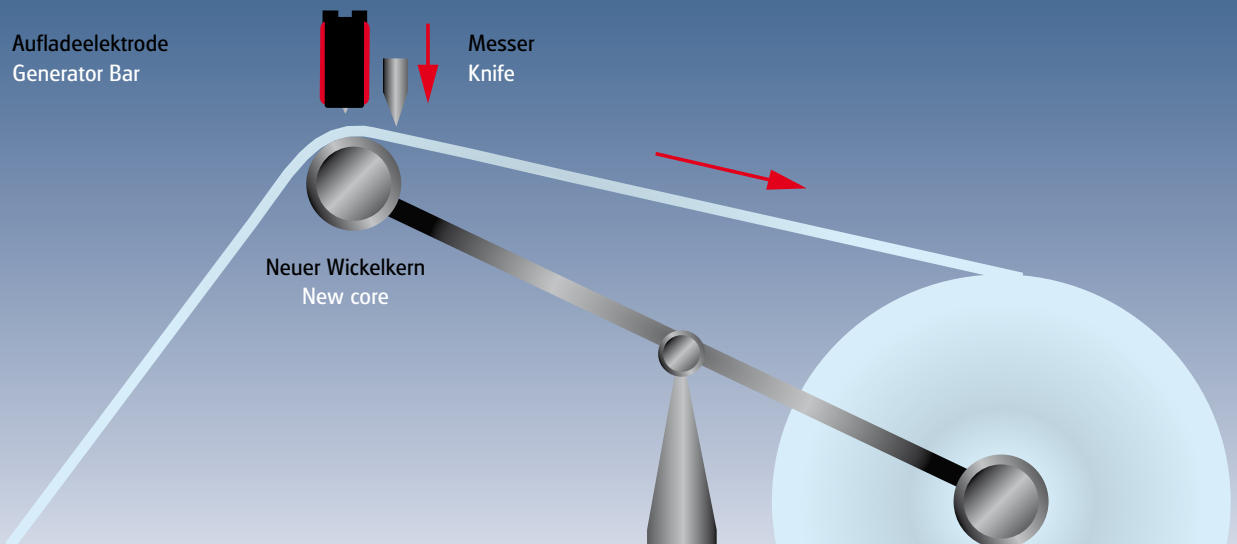
Aufladegenerator GU3N
0–30 kV negative Polarität
Generator Unit GU3N
0–30 kV negative polarity



Aufladeelektrode GB3
Generator Bar GB3



Antistatikbürste DBS35
Brush DBS35



Fixierung der Warenbahn am Wendewickler Sticking of film for non-stop winding

Wendewickler werden häufig in Druck- und Verarbeitungsmaschinen, in denen der Bahnlauf bei vollem Wickel nicht gestoppt werden kann, eingesetzt.

Bisher wurden Doppelklebebänder verwendet, um eine Fixierung der Bahn auf dem Wickelkern zu erreichen, was jedoch Zeit- und Materialaufwand bedeutet.

Aufbringen von elektrostatischer Ladung ist ein modernes Verfahren und kann bei geeignetem Wickelkern zur Fixierung der Warenbahn angewendet werden.

Ein Aufladestab, der die Bahnbreite zum Großteil abdeckt, wird vor dem Messer und über dem Wickelkern in der Rollenwechselposition (in der Abbildung „neuer Wickelkern“) eingebaut.

Der Aufladestab wird mit Hochspannung beaufschlagt, bevor das Messer in der Warenbahn einen Querschnitt durchführt, und ermöglicht eine Fixierung beim Anwickeln.

Wenn ein Wickel voll ist, wird der neue Wickelkern bis kurz vor Berührung der Materialbahn gedreht.

Jetzt wird über den Aufladegenerator und den Aufladestab Hochspannung erzeugt und elektrostatische Ladungen werden auf die Materialbahn aufgebracht, damit die Bahn auf dem neuen Wickelkern fixiert wird, gleichzeitig erfolgt durch das Messer ein Schnitt der Bahn.

Der Wickelkern befindet sich auf einer über die gesamte Länge metallisch leitenden und geerdeten Welle, die als Gegenelektrode für eine ausreichende Aufladung sorgt.

Non-stop winding is frequently used on printing and converting applications where the web cannot stop when the rewind reel is full.

Double sided tape was the original method of holding the web to the new reel, but this is a time-consuming job.

Using electrostatics is a modern process. Static can be used to stick the film to the new core on an automatic, non-stop winder if the core is suitable.

A Generator Bar covering the full film width is positioned before the knife, above the core in its reel change position (new core in the figure).

The Generator Bar is turned on so that the film becomes charged just before the knife cuts the film. The charged film sticks to the core as it begins winding.

When the old reel is full the new core rotates until it nearly touches the film.

At this point the generator electrode emits a burst of charge to pin the film to the new reel, at the same time the knife cuts the film.

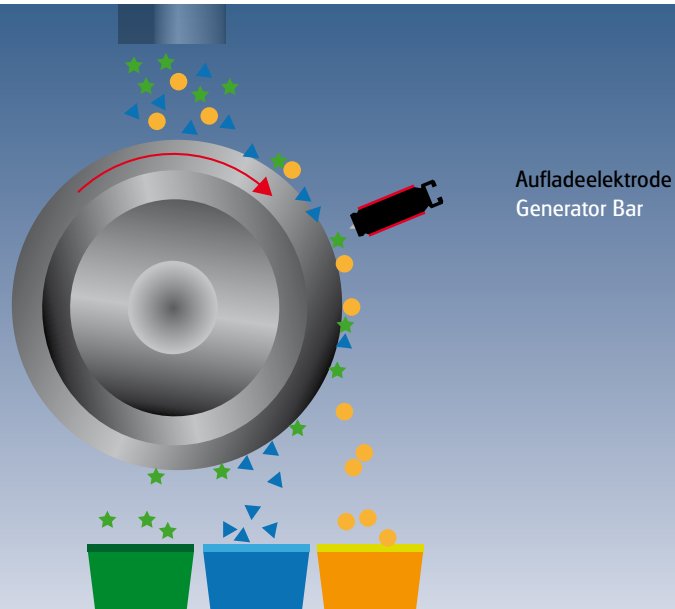
The core is on a full length metal and earthed mandrel, which acts as the counter electrode.



Aufladegenerator GU3N
0-30 kV negative Polarität
Generator Unit GU3N
0-30 kV negative polarity



Aufladeelektrode GB3
Generator Bar GB3



Separation von unterschiedlichen Materialien beim Recycling Separation of different materials during recycling

Zerkleinertes Material wird auf eine metallische Separatortrommel aufgebracht und mittels einer Aufladeelektrode aufgeladen. Die Anziehungskräfte der Teile auf der geerdeten Trommeloberfläche hängen von den elektrischen Eigenschaften des Recyclingmaterials ab.

Zuerst fallen elektrisch leitfähigere Teile von der Trommel, weniger leitfähige Partikel haften länger auf ihr, dadurch kann das Recyclingmaterial in den entsprechenden Behältern sortiert werden.

A drum separator recycles the different parts by injecting an electrostatic charge into them when they fall onto the metal drum. The level of adhesion to the drum depends on their electrical properties.

More conductive parts will fall off the drum first, less conductive parts will stay on the drum longer. In this way they will fall into the appropriate container and be sorted.

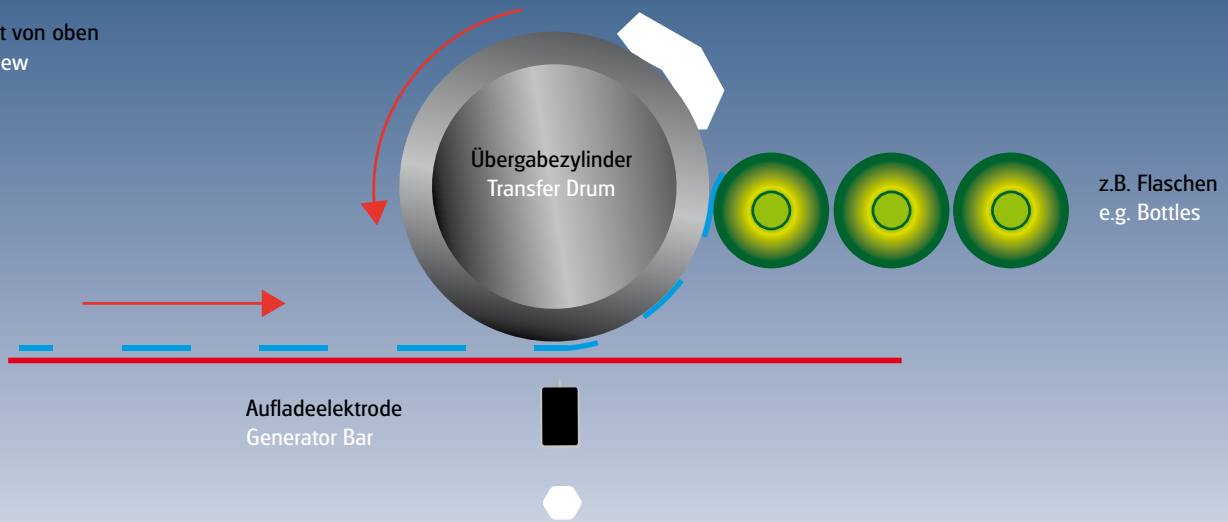


Aufladegenerator GU3N
0-30 kV negative Polarität
Generator Unit GU3N
0-30 kV negative polarity



Aufladeelektrode GB3
Generator Bar GB3

Ansicht von oben
Plan view



Etikettenübergabe Transfer labelling

Elektrostatische Ladung kann zum Fixieren von Etiketten auf einen Übergabezylinder genutzt werden. Der Übergabezylinder bringt das Etikett mit der Klebeseite auf das Produkt auf.

Die Größe der Etiketten bestimmt den Typ der Aufladeelektrode, die zum Einsatz kommt.

Electrostatics can be used to stick a label to a transfer drum. The drum then applies the adhesive side of the label to the product.

The size of the label dictates the type of electrode used.



Aufladegerator GU3N
0-30 kV negative Polarität
Generator Unit GU3N
0-30 kV negative polarity



Aufladeelektrode GB3-S/GB3-PS/GB3-PM/GB3-PL
Charging electrode GB3-S/GB3-PS/GB3-PM/GB3-PL