



I Anwendung

Die Horizontalmischer werden für die Einarbeitung von Feststoffen in ein flüssiges Medium verwendet, das in einem Tank umgewälzt wird. Ihr Anwendungsbereich beschränkt sich auf die Untermischung kleiner Feststoffmengen, da kein Ablagetisch für Säcke vorhanden ist und der Trichter eine geringe Größe besitzt.

I Funktionsweise

Der Horizontalmischer bildet eine kompakte Anlage, bestehend aus einer Kreiselpumpe mit Venturi-System an der Ansaugung und einem Trichter mit Drosselventil oberhalb der Venturi-Ansaugung für den Zusatz von Feststoffen in die durch die Pumpe strömende Flüssigkeit. Bei diesem Mischer sind Ansaugung und Venturi horizontal angeordnet.

Dank dem Venturi-Rohr und der Ansaugung der Pumpe wird ein starker Unterdruck am Trichterboden erzeugt. Beim Öffnen des Trichterventils werden die Feststoffe angesaugt und lösen sich beim Durchströmen des Pumpengehäuses hervorragend auf.

Es wird empfohlen, einen Umlauf-Betrieb ("batch") durchzuführen, bis die gesamten Feststoffe vollständig eingearbeitet wurden; und um eine möglichst homogene Mischung zu erhalten, sollte der Umlauf-Betrieb nach der vollständigen Einarbeitung der Feststoffe noch einige Zeit fortgesetzt werden.

In einigen Fällen kann je nach zugefügtem Feststoff und erforderlicher Lösungsqualität auch "in-line" gearbeitet werden.

I Design und Eigenschaften

Überaus einfache und vielseitige Anlage für das schnelle und homogene Mischen einer Vielzahl verschiedener Feststoffe, ohne dass die Mischung dabei Luftkontakt hat.

Hygienegerechtes Design.

Einfache Gleitringdichtung.

Einfacher Einbau/Ausbau mit CLAMP-Anschlüssen ISO 2852.

Scheibenventil am Trichter.

Möglichkeit der Reinigung und Desinfektion ohne Demontage der Anlage.



I Technische Daten

Materialien:

Produktberührende Teile	AISI 316L
Andere Stahlteile	AISI 304
Dichtungen	EPDM

Gleitringdichtung:

Rotierender Teil	Siliziumcarbid (SiC)
Stationärer Teil	Siliziumcarbid (SiC)
Dichtungen	EPDM

Oberflächenqualität:

Innen	Spiegel poliert Ra ≤ 0,8 µm
Außen	Matt

Mischer

	MH-20	MH-26
Durchflussmenge ca.	20 m³/h	40 m³/h
Max. Förderhöhe	7 mWS	15 mWS
Ansaugung Feststoffe max.	1300 kg/h *	2000 kg/h *
Basispumpe	Hyginox SE20 mit Laufrad Ø130	Hyginox SE26 mit Laufrad Ø145
Motor	3 kW - 3000 U/min	5,5 kW - 3000 U/min
Max. Temperatur	65 °C	65 °C
Anschlüsse (Saugseite/Druckseite)	CLAMP	CLAMP
Fassungsvermögen Trichter	25 Liter	48 Liter
Ventil Trichter	Drosselventil CLAMP	Drosselventil CLAMP

* Die Menge der angesaugten Feststoffe ist von den jeweiligen Merkmalen abhängig und kann dementsprechend abweichen.

I Optionen

Dichtungen aus FPM oder PTFE.

Anschlüsse DIN, SMS.

Entleerung.

Vibrator für den Trichter.

Ventil mit pneumatischem Antrieb + Feststoffsensoren unterer Füllstand.

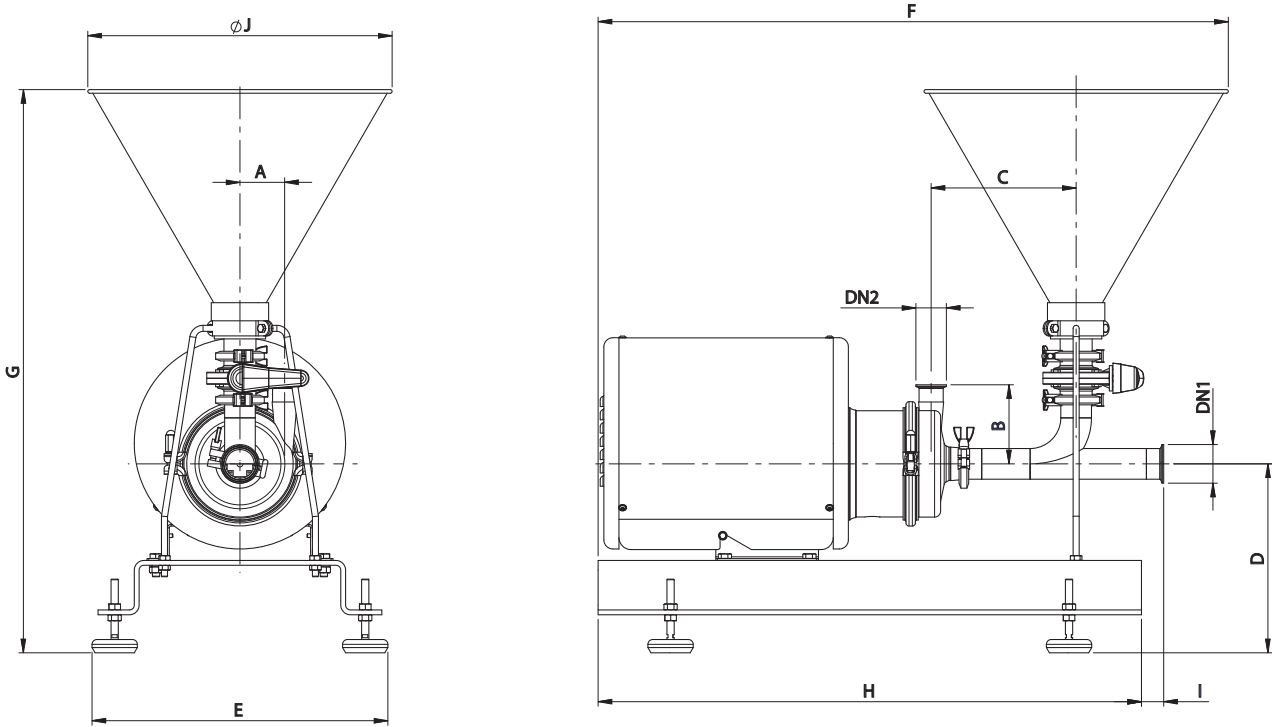
Feststoffsensoren oberer Füllstand.

Elektroschrank mit Steuerungen für den Vibrator, die Füllstandssensoren und das automatische Ventil.

Trichtergitter.



I Abmessungen



Modell	Füllmenge Trichter (l)	kW	DN1	DN2	A	B	C	D	E	F	G	H	I	Ø J	Gewicht (kg)
MH-20	25	3	CLAMP 2"	CLAMP 1 1/2"	74	131	240	313	490	1045	933	900	37	505	88
MH-26	48	5,5	CLAMP 3"	CLAMP 2"	72	145	322	325	490	1185	1060	1200	40	605	103

