



WINDMÖLLER & HÖLSCHER

PRESSE-INFORMATION | PRESS INFORMATION

Elisabeth Braumann, M.A.

Tel.: +49 5481 14-2929 · Fax: +49 5481 14-3355
elisabeth.braumann@wuh-group.com

Dipl.-Ing. Ulrich Stienecker

Tel.: +49 5481 14-2412 · Fax: +49 5481 14-2680
ulrich.stienecker@wuh-group.com

Mai 2011 - Code-Nr. 05'11

interpack 
PROCESSES AND PACKAGING

Düsseldorf, Germany
12-18 May 2011
www.interpack.com

Halle 15, Stand C41/D42

FFS-Absackanlage OPAL für staubende und schwer fließende Produkte

Die Vorteile des FFS-Foliensacks kommen jetzt auch bei schwierigen Produkten zum Tragen

Schwer fließende, backende, Brücken bildende oder stark lufthaltige und extrem staubende Produkte stellen hohe Anforderungen an die Absackung. Häufig können sie nur mit speziell auf den Anwendungsfall zugeschnittenen – und damit teuren – Ventilsäcken gelöst werden. Dennoch lassen Staubentwicklung während der Abfüllung, Dichtigkeit bzw. Sauberkeit der Säcke, Produktschutz, Lagerzeit und nicht zuletzt die Warenpräsentation oft zu wünschen übrig. Eine Alternative ist seit langem bekannt: der FFS-Foliensack. Bislang blieb die FFS-Lösung für viele Hersteller schwierig abzusackender Produkte jedoch ein Traum, dessen Realisierung an mehreren Problemen scheiterte: eine kontrollierte Produktzuführung war aufgrund mangelnder Fließfähigkeit oder großem Lufteinschluss nicht möglich, das Produkt im Sack konnte nicht



rechtzeitig oder vollständig entlüftet werden oder die Staubentwicklung führte zu Kontamination der Schweißnaht und mangelhaftem Schweißergebnis. Mit der OPAL bietet Windmüller & Hölscher erstmalig eine wirtschaftliche und funktional überzeugende Lösung, auch derartige Produkte nach den FFS-Verfahren abzusacken.

Gute Stapelbarkeit mit optimaler Raumausnutzung, exzellenter Schutz vor Verlust, Verderb oder Kontamination sind starke Argumente für den FFS-Foliensack. Mit seiner Wandgestaltung kann sogar auf extreme Ansprüche Rücksicht genommen werden: zweilagige Sackkonstruktionen aus unterschiedlichen Folien erlauben, selbst Pflanzenschutzmittel oder stark hygroskopische Produkte sicher und problemlos abzusacken. Und weil Sackherstellung und Befüllung nicht mehr auf unterschiedliche Industrien aufgeteilt ist, ist die FFS-Absackung auch noch logistisch einfacher und vor allem kostengünstiger als die Verwendung vorgefertigter Säcke.

Die OPAL entstand auf Basis der TOPAS, der mit mehreren hundert gelieferten Exemplaren erfolgreichsten Absackmaschine der Welt. Allerdings wurde gegenüber der Ursprungs konstruktion nicht nur die gesamte Produktzuführung für erschwerte Abfüllsituationen ausgelegt, sondern auch das Maschinenkonzept mit Rücksicht auf die unterschiedlichen Betriebsbedingungen angepasst.

Zentrales Merkmal der OPAL ist die Produktzuführung durch eine Schneckendosierung mit Bruttoverwiegung und Unterspiegelbefüllung. Letzteres meint, dass ein Hubsystem den Leersack soweit über das Füllrohr hebt, bis dessen Mündung im Grund des Sackes angekommen.



Durch die versetzte Anordnung von Sackherstell- und Abfüllteil bietet die OPAL hervorragende Zugänglichkeit zur Produktzuführung von drei Seiten. Produktwechsel, Reinigungsarbeiten und Schneckenaustausch werden dadurch außerordentlich erleichtert.

Mit einem breiten Programm an Zusatzausstattung lässt sich die OPAL optimal auf jede Absacksituation abstimmen. Beispielsweise verleiht die Eckenschweißung dem Sack bessere Stapeleigenschaften und verhindert, dass bei der Entleerung Produktreste in den Säcken verbleiben. Durch die ATEX-Ausstattung können Maschinen auch in explosionsgefährdeten Räumen sicher betrieben werden.

Der vollautomatisch ablaufende Absackprozess reduziert die Bedienung der OPAL während der Produktion allein auf den Rollenwechsel. Um sie mit einem neuen Produkt anzufahren, reicht es, Sacklänge und -breite, Füllgewicht, Schweiß- und Kühlzeiten einfach über einen Touchscreen einzugeben. Die OPAL befüllt Säcke bis zu einem Füllgewicht von 50 kg mit Längen zwischen 60 und 100 cm und Breiten zwischen 34 und 42 cm mit einer maximalen Seitenfaltentiefe von 8 cm. Die robuste Ausführung der Maschine in Verbindung mit moderner Servo-Antriebs- und Steuerungstechnik begrenzt den Wartungsaufwand und garantiert eine hohe Maschinenverfügbarkeit.

Windmüller & Hölscher hält im hauseigenen FFS-Technikum ständig eine OPAL für Absackversuche bereit, so dass Interessenten sich vor einer Investition ein differenziertes Bild von der Eignung und Absackleistung der Maschine mit ihrem Produkt machen können.



Windmüller & Hölscher ist ein international führender Hersteller von Maschinen und Ausrüstungen für die Industrie flexibler Verpackungen mit Sitz in Lengerich, Deutschland. Das Produktprogramm umfasst Blas- und Gießfolienanlagen, Flexo- und Tiefdruckmaschinen, Maschinen für die Veredelung und Verarbeitung von Papier, Folien und Kunststoffgeweben sowie FFS- (Form-, Fill- & Seal) Absackanlagen.



PR 1211

OPAL, spezialisierte FFS-Absackanlage für stark staubende und nicht frei fließende Produkte.

Diesen Artikel finden Sie als Download im doc. und pdf- Format unter:
<http://www.wuh-group.com/de/pr/pr/index.html>

Ansprechpartner:

Elisabeth Braumann, M.A.

Tel.: +49 5481 14-2929 • Fax: +49 5481 14-3355

elisabeth.braumann@wuh-group.com

Dipl.-Ing. Ulrich Stienecker

Tel.: +49 5481 14-2412 • Fax: +49 5481 14-2680

ulrich.stienecker@wuh-group.com