

Know-how in Sachen Chemie, Kunststoffe, Nahrungsmittel und Pharma





High-Tech-Lösungen für das Verwiegen und Dosieren mit Präzision

Perfekt abgestimmte Rezepturen sind in der Chemie-, Lebensmittel-, Pharma- und Kunststoffindustrie ein absolutes Muss. Unsere anpassungsfähigen High-Tech-Lösungen wurden genau für die damit verbundenen komplexen Aufgaben entwickelt. Sie arbeiten mit extrem hoher Genauigkeit und bieten darüber hinaus auf lange Sicht Zuverlässigkeit und Konsistenz.

Komplexe Prozesse, präzise Lösungen
Unsere Wäge- und Messsysteme berechnen und steuern einheitliche Zusammensetzungen gemäß den für die Chargenfertigung festgelegten Rezepturen. In Anlagen, die im Dauerbetrieb arbeiten, werden Schüttgutströme in hochgenauer Dosierung und mit großer Konstanz in den Prozess eingebracht. Unsere Elektronik überwacht die präzise Beigabe aller primären und sekundären Inhaltsstoffe.

Lösungspaket: Schenck Process liefert Dosier-, Füll- und Austragsstationen für Schüttgüter, die am Anfang oder Ende des Herstellungsprozesses für verschiedene Anwendungen in der Chemie-, Lebensmittel-, Pharma- und Kunststoffindustrie eingesetzt werden können. Dieses Paket beinhaltet auch Funktionen für die damit verbundene Datenverarbeitung und -übertragung.

Schenck Process bietet darüber hinaus auch individuell zugeschnittene, wirtschaftliche Komplettlösungen aus einer Hand für jede Anwendung und Branche.

Die Lösungen von Schenck Process umfassen kontinuierliche gravimetrische und volumetrische Dosierungen (Räumscheiben-, Schnecken- und Vibrationsdosierer), Band- und Dosierbandwaagen sowie diskontinuierliche Wägesysteme mit Präzisionswägezellen und Plattformwaagen.

Unser Know-how im Bereich der Prozessautomatisierung umfasst Anwendungen für den Schüttguttransport wie beispielsweise die Verladung, Entleerung, Förderung und Materialverteilung. Des Weiteren bieten wir ein breites Portfolio für das Handling von Chemikalien, Nahrungsmitteln und Schüttgütern.

MechaTron®
Differenzialdosierwaage

Förderstärke: 0,2–32.000 kg/h



ProFlex® C
Differenzialdosierwaage
für die Compound-Industrie
Förderstärke: 1–6.000 kg/h



PureFeed®
Dosierer im Hygienic Design

Förderstärke: 0,02–150 kg/h



MechaTron® Liquid Feeder
Gravimetrischer Dosierer

Förderstärke: 1–500 kg/h



MULTIGRAV®
Mehrfachdosierstation

Förderstärke: 0,3–400 kg/h



MULTICOR® S
Coriolis-Massendurchflussdosiergerät

Förderstärke: 500–450.000 kg/h



SacMaster®
Big-Bag-Entleerstation

MULTIDOS® L
Dosierbandwaage

FulFiller
Container-Beladesysteme

Förderstärke: 100–38.000 kg/h



DISOCONT®



INTECONT®



DISOCONT® Master



Mobile Touch Panel FSB



DC-Touch OP1

