

Wirbelschichtanlage WS-CT-L für Labor und Technikum

Entwicklung von Pulvern und Granulaten



Pulver, Granulate,
Pellets
chargenweise

- trocknen
- kühlen
- coaten
- agglomerieren
- granulieren

- Pharma
- Food
- Kosmetik
- Chemie



Labor-Komplettanlage für Wirbelschicht-Prozesse.

Die ALLGAIER Labor-Wirbelschichtanlage ist auf die speziellen Anforderungen von Labor und Technikum ausgelegt. Komplett ausgestattet und anschlussfertig vormontiert lassen sich die idealen Bedingungen der Wirbelschicht für den Wärme- und Stoffaustausch optimal im Labormaßstab nutzen.

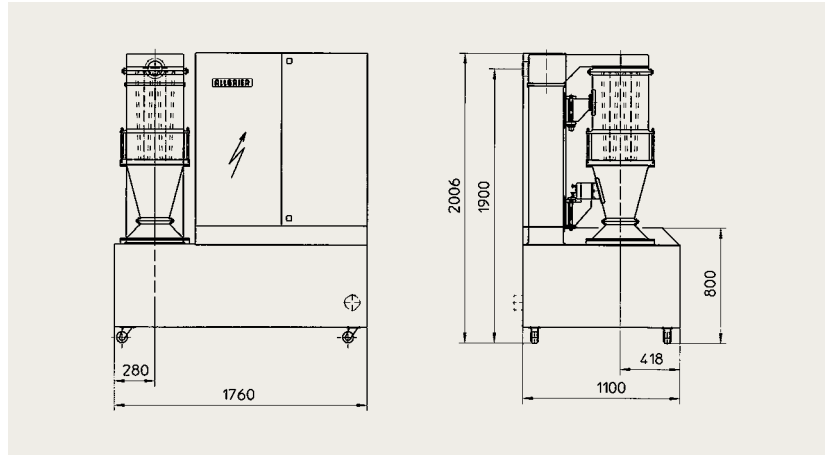
Leichtes Handling

Ein großes, umlaufendes Gehäuseteil aus Glas ermöglicht Ihnen eine hervorragende Beobachtung der in der Wirbelschicht ablaufenden Prozesse. Der als Produktbehälter ausgebildete Prozessraum ist schwenkbar. Er kann gekippt und zur Reinigung leicht entnommen werden. Mit verschiedenen, leicht austauschbaren Anströmböden können Sie die Prozessbedingungen variieren und optimieren. ALLGAIER steht Ihnen mit seiner Erfahrung beim Scale-up auch in der weiteren Entwicklungsarbeit gerne beratend zur Seite.

Variantenreiche Steuer- und Regelfunktionen

Die Temperaturführung, die Luftmengen- sowie Druckregelung übernimmt eine SPS. Ein PC-basiertes Prozessvisualisierungssystem eröffnet zusätzliche Steuerungs- und Aufzeichnungsmöglichkeiten wie beispielsweise:

- automatische Begrenzung der Trocknungsdauer und Trocknungstemperatur
- unterschiedliche Grenzwerte können als automatisierte Abbruchkriterien definiert werden
- Sicherheitsüberwachungen sind möglich
- eine Schnellumschaltung auf Kühlung lässt sich im By-pass ansteuern
- Rezepturen können gespeichert und abgerufen werden
- Messwerte werden protokolliert



Mit Behältervolumina von 25, 30 und 35 l lassen sich Chargen von 5 bis 15 l optimal bearbeiten.

Saubere Abluft gesichert

Zuluftventilator und ein Heizregister sowie die komplette Verrohrung sind im Arbeitsgehäuse der Labor-Wirbelschichtanlage integriert. Hochwertige Filter reinigen die Abluft auf vorgeschriebene Reststoffgehalte. Hierzu stehen je nach Einsatzgebiet PTFE-beschichtete Filterpatronen, Edelstahlfilter oder Einweg-Filterpatronen zur Verfügung.

Für spezielle Anforderungen an die Aufbereitung der Zuluft werden optional Module zur Luftkonditionierung zugeschaltet. Dazu zählen Einheiten zur Entfeuchtung, Kühlung oder zur Mikrofiltration der Zuluft ebenso wie der Inertgasbetrieb. Auch können Module zur Lösemittelrückgewinnung adaptiert werden. Diese Luftaufbereitungsmodule können in einem separaten Technikraum aufgestellt werden.

Optionen:

- Dosierpumpe für Flüssigkeits-eindüsung zum Granulieren und Coaten
- Pneumatische Entleerung des Produktbehälters
- Zusätzliche, separate Produktbehälter
- Dienstleistungen zur Validierung von Pharmaprozessen und Dokumentations-erstellung
- Kreisgasführung der Prozessluft mit Kondensatoreinheit und Möglichkeit zur Inertisierung
- ATEX-konforme Ausführung möglich für den Einsatz bei Staub-Ex-gefährdeten Produkten
- Zusatzausrüstungen für das Coating von Partikeln nach dem WURSTER-Verfahren

ALLGAIER WERKE GmbH Werk Göppingen

Adolf-Safft-Str. 10
73033 Göppingen
Deutschland

Telefon +49 7161 301-101
Telefax +49 7161 301-5035

www.allgaier.de
siebtechnik@allgaier.de
trockner@allgaier.de