„Wir tun das Gleiche wie andere, aber anders.“

VERIFIZIERTE TECHNIK

VERITEC AG

Anlagen- und Gerätebau

www.veritec.ch

Im Lindengarten 14, CH-9242 Oberuzwil, Tel: 0041 (0)71 951 49 70, Fax: 0041 (0)71 951 49 77, E-mail: info@veritec.ch

© copyright by ***VERITEC AG***

- Engobieranlagen
- Farbsprühanlagen
- Pulverstationen
- Luftwäscher
- Lagerbehälter
- Lösebehälter
- Tagesbehälter

© copyright by VERITEC AG

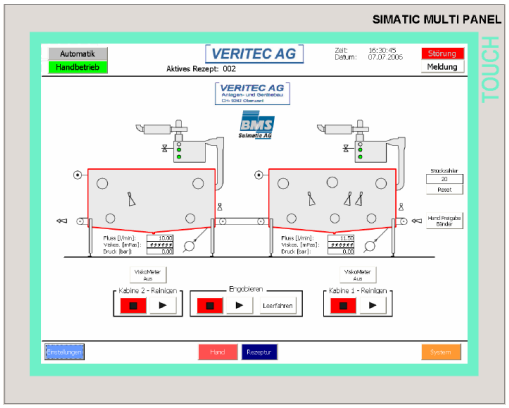
- **Engobieranlagen** für das Engobieren und Glasieren von Tondachwaren in der Dachziegelindustrie. Es werden Anlagen aus unserem Standardprogramm, sowie kundenspezifische Lösungen angeboten und geliefert.
  VERITEC Anlagen unterscheiden sich wesentlich von anderen Anlagenanbietern:

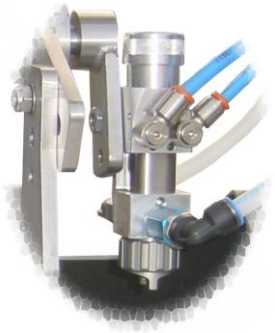
  !! ***Farbeinsparung*** durch geringere Verlustmengen an Farbe.
  Es werden weniger Farbmengen zur Erzielung des Produktes benötigt.

  !! ***Einfache Bedienung.*** Die Anlagen sind einfach zu bedienen und zu verstehen. Die erarbeiteten Rezepte werden abgerufen und angefahren.

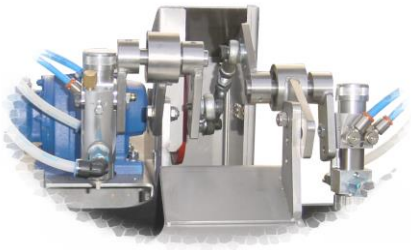
  !! ***Automation.*** Durch einen hohen Automationsgrad werden dem Bediener ein Grossteil an Verantwortung abgenommen. Fehlerquellen werden grösstenteils eliminiert. Eine strikte Arbeitsweise zur Bedienung der Anlage wird zwangsmässig abverlangt und automatisch überwacht.

  !! ***Stabile, gleichmässige Qualität der Tonwaren.*** Durch den hohen Automationsgrad im Zusammenhang mit der einfachen Bedienung wird eine gleichmässige und stabile Qualität am Endprodukt erreicht.





- **Farbsprühanlagen** für das Besprühen mit Engoben und Glasuren zur Effektbildung auf Tonwaren.



Die Anlagen sind so konzipiert, dass eine oder mehrere Sprühpistolen installiert werden können.
Die hochwertigen Sprühpistolen arbeiten nach dem Prinzip der stetigen Farbzirkulierung. Ein Verstopfen durch Absetzen der Farbe kann ausgeschlossen werden.
Jede Sprühpistole wird durch die eigene Farbzuführung versorgt. Somit ist das Auftragen von verschiedenen Farben gleichzeitig auf das Produkt möglich.

Zur Bewegung der Sprühpistolen können verschiedene Antriebe wie Handverstell-Getriebe-motoren oder Getriebemotoren mit Absolutwertgeber und Frequenzumrichter eingesetzt werden.

Der Automatisationsgrad und die Reproduzierbarkeit ist auf Kundenwunsch zu bestimmen.
Die Steuerung kann bei entsprechendem Antrieb der Sprühpistolen die Spritzzeiten, die Bewegungsgeschwindigkeiten und den Drehwinkel bestimmen und über Rezepturverwaltung abspeichern.
Durch die verschiedensten Kombinationen der Parameter (Rezepte) mit dem Random (Zufallsgenerator) können Produkte als Einzelstücke in Massenproduktion hergestellt werden.

© copyright by *VERITEC AG*

- **Pulverstationen** zum Auftragen von Trockenengoben
  wie Pulver und Granulate zur Effektbildung auf Tonwaren.

  Die Anlagen sind so konzipiert, dass eine oder mehrere Stationen mit verschiedenem Inhalt im Vorlagebehälter hintereinander installiert werden können.
  Der Vorlagebehälter kann von Hand oder automatisch mit Materialrückführung befüllt werden.Unterhalb des Vorlagebehälter ist eine Austragwalze angebracht. Die leicht auswechselbaren Walzen sind aus Stahl gefertigt. Die Walze ist glatt oder geriffelt.
  Der Produzent hat somit die Möglichkeit, mit verschiedenen Fräsungen, Bohrungen und Tiefen auf der glatten Walze seine „Hausmarke“ zu gestalten und zu fertigen.

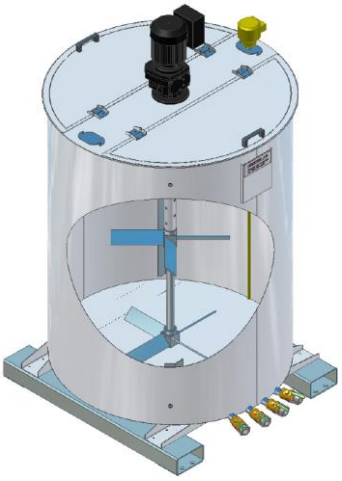
  Der Automatisationsgrad und die Reproduzierbarkeit ist auf Kundenwunsch zu bestimmen. Die Steuerung kann bei entsprechendem Antrieb der Austragwalze die Drehzahl, Drehzeit, Stillstandzeit, Beschleunigung und abbremsen der Austragwalze bestimmen. Die Werte werden über Rezepturverwaltung abgespeichert. Durch die verschiedensten Kombinationen der Parameter (Rezepte) mit dem Random (Zufallsgenerator) können Produkte als Einzelstücke in Massenproduktion hergestellt werden.

- **Luftwäscher** zum Auswaschen von feuchten wasserlöslichen Farbnebeln.

  Engobieranlagen, Farbsprühanlagen und andere Einrichtungen verursachen bei der Produktion Nebelherde. Um die Belastung und Einwirkung auf den Mensch und die Natur im gesetzlichen Rahmen halten zu können, müssen die Nebelherde aspiriert werden.

  Der feuchte Nebelherd wird vom Gerät angesaugt und über ein Kammernsystem durch ein Wasserbad gesogen. Durch diesen Vorgang werden die feuchten Staubpartikel aus dem Volumenstrom ausgewaschen. Der saubere Volumenstrom wird über ein Schalldämpfer direkt in den Raum abgegeben.
  Der maximale / minimale Volumenstrom zur Aspiration wird über eine Handklappe eingestellt.
  Der Wasserstand im Gerät wird automatisch überwacht und nachgefüllt.

  Es werden zwei Geräte mit verschiedenen Absaugvolumen angeboten:
  1200m^3/h und 1800m^3/h



Ø 600 mm Leistung Getriebemotor Rührwerk 0,37 kW	Ø 800 mm 0,75 kW	Ø 1000 mm 1,1 kW	Ø 1200 mm 1,5 kW	Ø 1500 mm 1,5 kW	Ø 1800 mm 2,0 kW	Ø 2000 mm 2,2 kW
H=800 200 L	H=800 370 L	H=800 800 L	H=1000 1100 L	H=1200 2100 L	H=1500 3750 L	H=2000 6250 L
H=1000 250 L	H=1000 470 L	H=1000 750 L	H=1200 1300 L	H=1500 2600 L	H=1800 4500 L	H=2500 7800 L
H=1200 300 L	H=1200 570 L	H=1200 900 L	H=1500 1650 L	H=1800 3150 L	H=2000 5000 L	----------
----------	H=1500 700 L	H=1500 1100 L	H=1800 2000 L	H=2000 3500 L	----------	----------

Auf Anfrage können auch andere Behälter mit Sondermassen gefertigt werden.

- **Lösebehälter** zum anlösen und durchmischen von Engoben und Glasuren aus Sackware oder Bigbag. Fassungsvermögen der Behälter bis max.7800 Liter Inhalt. Die Behälter sind aus Edelstahl. Ein Standartrührwerk als Langsamläufer mit Mischflügel auf dem ganzen Behälterdurchmesser und ein Turboquirl als Schnellläufer zum Anlösen. Der Turboquirl wird über eine Zeituhr und frei wählbarer Einschaltdauer betrieben.

Ø 1000 mm Leistung Getriebemotor Rührwerk 2x 1,1 kW	Ø 1200 mm 2x 1,5 kW	Ø 1500 mm 2x 1,5 kW	Ø 1800 mm 2x 2,0 kW	Ø 2000 mm 2x 2,2 kW
H=800 800 L	H=1000 1100 L	H=1200 2100 L	H=1500 3750 L	H=2000 6250 L
H=1000 750 L	H=1200 1300 L	H=1500 2600 L	H=1800 4500 L	H=2500 7800 L
H=1200 900 L	H=1500 1650 L	H=1800 3150 L	H=2000 5000 L	----------
H=1500 1100 L	H=1800 2000 L	H=2000 3500 L	----------	----------

- **Tagesbehälter** zur direkten Verarbeitung der Engobe- und Glasurfarben in den Engobieranlagen und Sprühanlagen.

  Der Tagesbehälter steht unmittelbar bei der Engobier,- respektiv Sprühanlage und bildet den Puffer zu den grossen Lagerbehältern.
  Das durchschnittliche Fassungsvermögen eines Tagesbehälter liegt bei ca.200 L.
  Der Tagesbehälter ist mit einem Rührwerk und einem Rück-, respektiv Vorlaufsieb als Standard ausgerüstet.
  Eine Füllstandssonde zum automatischen Abrufen von Frischfarbe aus dem Lagerbehälter in den Tagesbehälter kann installiert werden.