



## Erwärmen / Kühlen von Mischgut im Mischer

- für die Feuerfestindustrie
- für die Kohlenstoffindustrie
- für die Betonaufbereitung
- für beliebige weitere Anwendungen

### Das einzigartige Arbeitsprinzip

#### Drehender Behälter

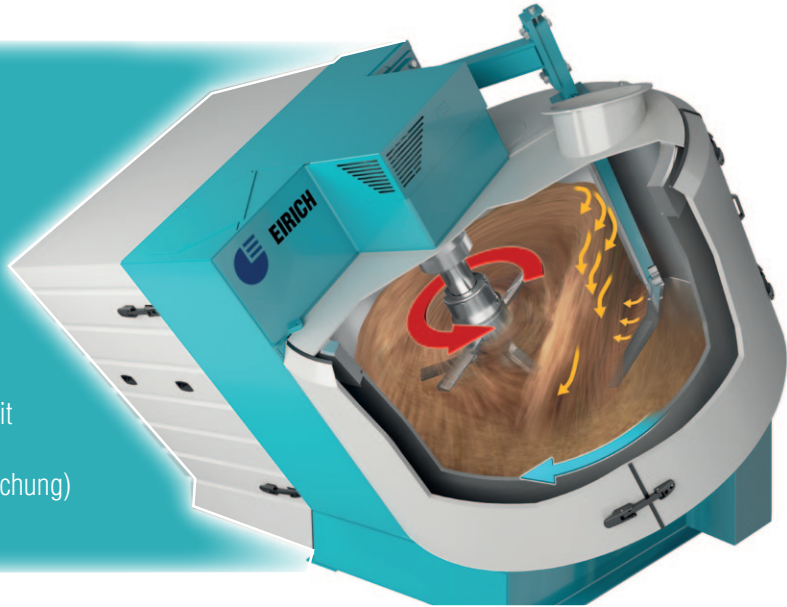
zum Transport des Mischgutes

#### Variabel, langsam bis schnell laufendes Werkzeug

zum Mischen

#### Trennung zwischen Mischguttransport und Mischvorgang

Diese ermöglicht es, die Geschwindigkeit des Mischwerkzeugs (und so den Leistungseintrag in die Mischung) in weiten Grenzen zu variieren.



#### Heiztechniken:

- Elektrisches Heizgebläse (Labormischer)
- Infrarotstrahler (für kleine Mischer)
- Porenbrenner (für beliebige Mischergrößen)
- Induktive Beheizung (für Mischer ohne Reinigungstüren, Mischguttemperatur bis 250 °C)

#### Kühlmedien:

- Gekühltes Wasser / Eiswasser / Scherbeneis (z. B. bei Beton)
- Trockeneis oder Kohlenäureschnee
- Flüssiger Stickstoff

#### Erwärmen von Mischgut:

- Auf den Mischbehälter außen aufgebrachte Wärme wird sehr schnell auf das Mischgut übertragen
- Im Mischbehälter im Bereich des Wirblers (z. B. mit 300 °C) aufgegebener Heißdampf wird sofort eingezeichnet und eingearbeitet; sofortige Wärmeabgabe an das Mischgut, deshalb keine lokalen Überhitzungen
- Die für andere Mischsysteme beschriebene Beeinträchtigung der Bindemittel-Eigenschaften durch Hitzeester des Heißdampfs wird zuverlässig vermieden
- Die Mischungstemperatur kann, wenn notwendig, auf das Grad genau eingestellt werden

#### Kühlen von Mischgut:

- Im Mischbehälter im Bereich des Wirblers aufgegebene gasförmige, flüssige oder feste Kühlmedien werden sofort eingezeichnet und eingearbeitet; keine lokalen Erfrierungen im Mischgut
- Die für andere Mischsysteme beschriebene Versprödung von Maschinenbauteilen durch Kältegas wie z. B. flüssigen Stickstoff wird zuverlässig vermieden

#### EIRICH-Kunden berichten:

- Durch Temperierung des Mixers zu Arbeitsbeginn ist bei harzgebundenen Massen bereits die erste Charge für die Produktion verwendbar
- Durch Kühlen von Feuerbetonmischungen bei warmen Umgebungstemperaturen (Phasenumwandlung) werden bei Fertigteilen gleichmäßig gute Produkteigenschaften erreicht

#### Weitere Möglichkeiten:

Für spezielle Anwendungen stehen weitere Möglichkeiten zur Verfügung. Beispiele:

- Feuerfestindustrie, pechgebundene Massen, Mischungstemperatur 180 °C: Kombination Kornerhitzer und temperierter Mischer
- Kohlenstoffindustrie, Elektrodenmassen, Mischungstemperatur 150 bis 170 °C: Der Koks wird mittels elektrischer Widerstandsheizung vorgewärmt
- Gießereien, Formstoffaufbereitung, Kühlung des Rücklauf-Formsandes: Kombiniertes Verfahren Vakuumverdampfungskühlung / Rekonditionierung

**Namhafte Hersteller weltweit arbeiten mit der EIRICH-Mischtechnik.  
Gerne benennen wir Ihnen Referenzen. EIRICH ist Forschungspartner für Hochschulen.  
Fordern Sie uns. Wir informieren Sie gerne.**

**Maschinenfabrik Gustav Eirich GmbH & Co KG**

Postfach 11 60, 74732 Hardheim, Deutschland

Telefon: +49 6283 51-0, Fax: +49 6283 51-325

E-Mail: eirich@eirich.de, Internet: www.eirich.de

**MISCHTECHNIK**