



## EP1050: Einblasplatte für die Elementbefüllung

**X-FLOC**  
Einblasmaschinen und Ausrüstung

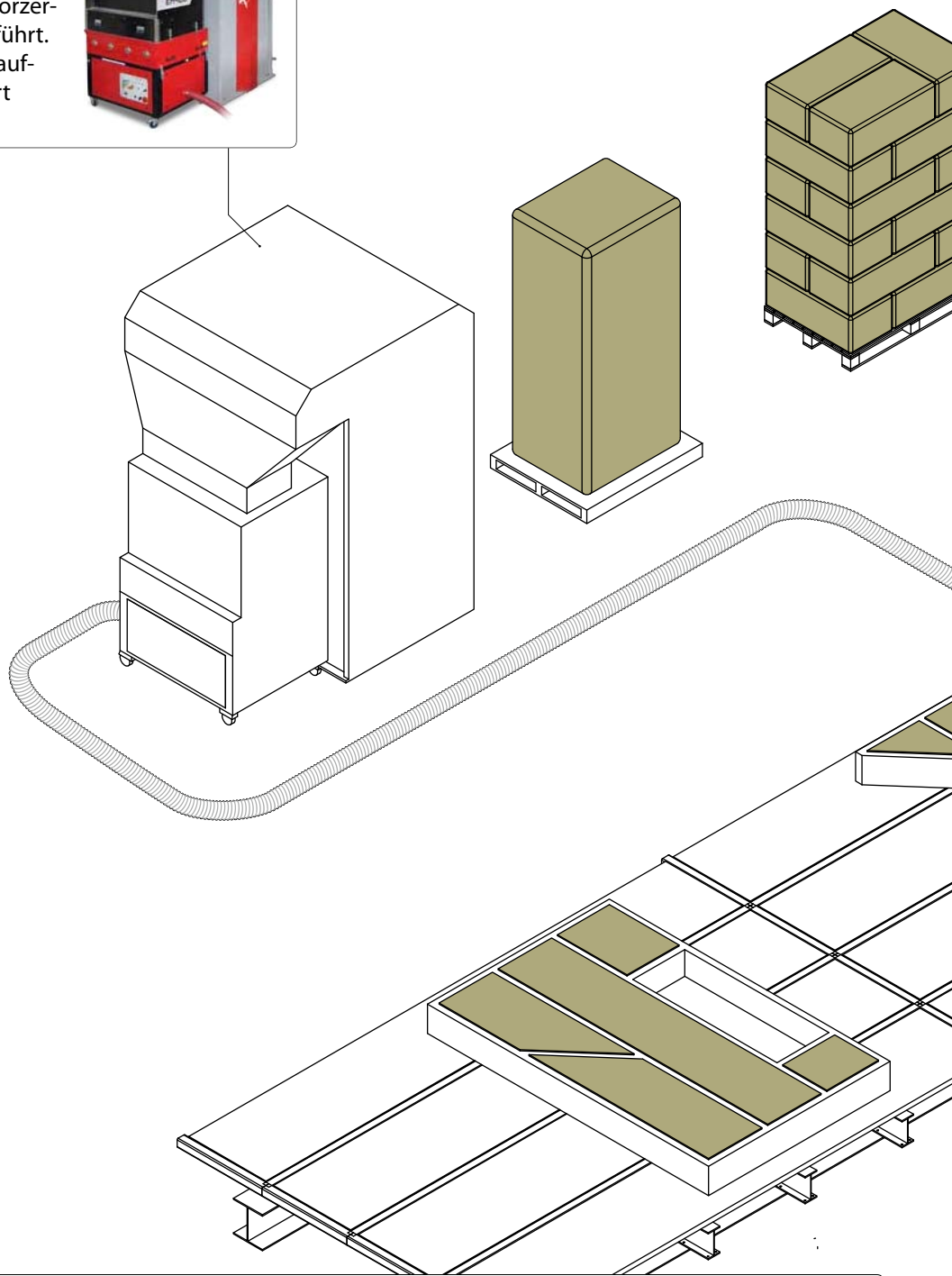
- ▶ Geeignet für alle losen Einblasdämmstoffe
- ▶ Einblasvorgang automatisiert
- ▶ Dichte einstellbar
- ▶ Befüllüberstand einstellbar
- ▶ Skalierbares modulares System



# Elementbefüllsystem: Basierend auf der Einblasplatte EP1050, Großballenfräse GBF1050 und Einblasmaschine EM400

## GBF1050 und Einblasmaschine

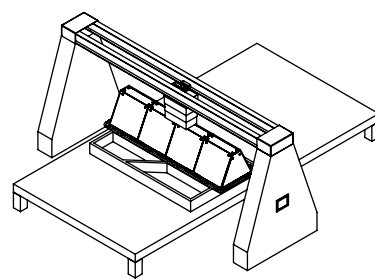
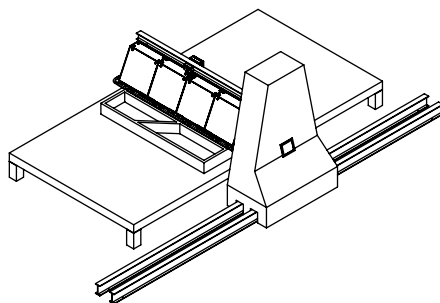
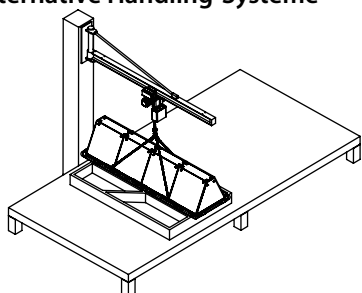
Die Großballenfräse wird mit Einblasdämmstoff bestückt (Großballen oder aufgeschichtetes Material). Dieser wird automatisch vorzerkleinert und der Einblasmaschine zugeführt. In der Einblasmaschine erfolgt der Feinaufschluss und der pneumatische Transport durch die Förderleitung.



## Elementgeometrien

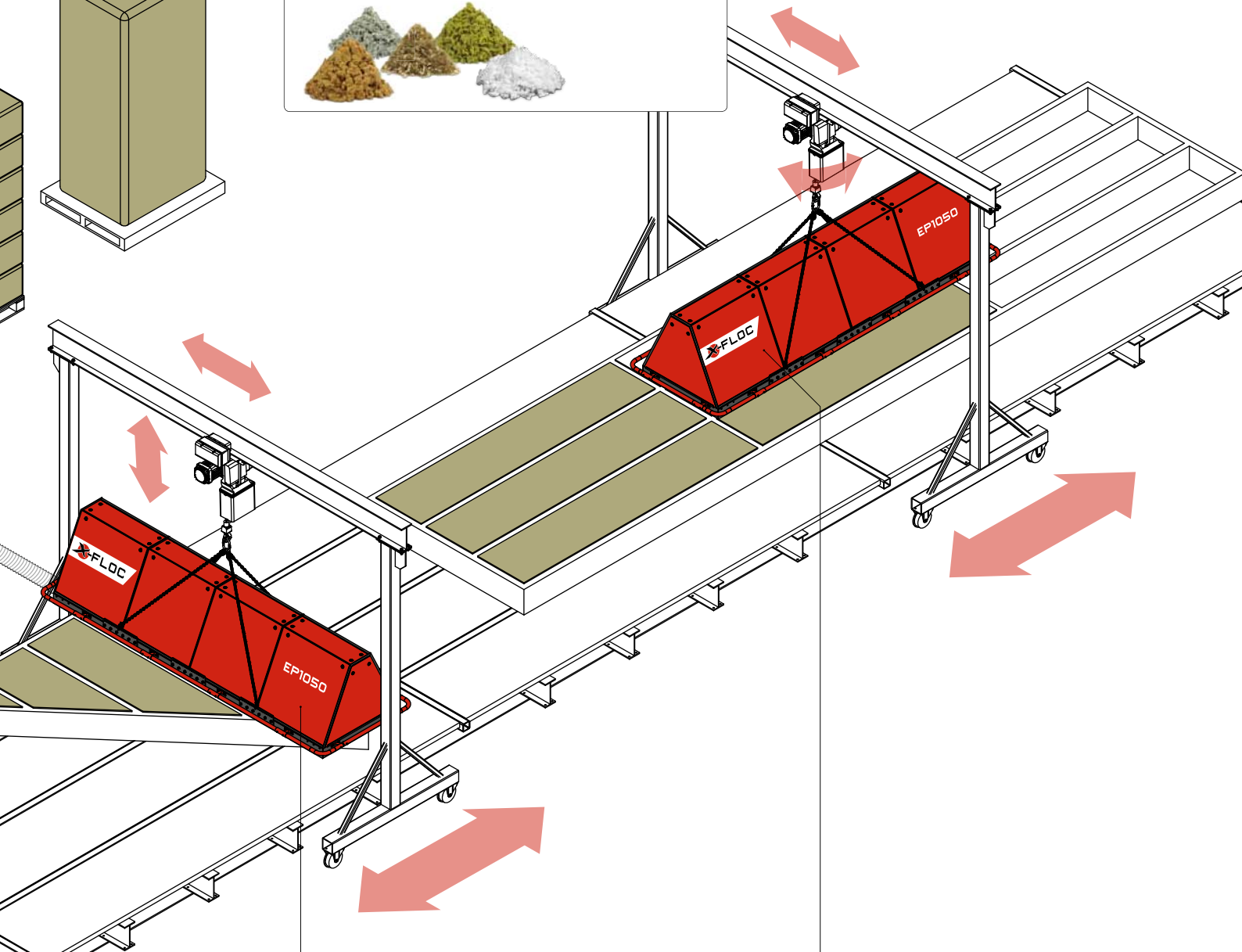
Die an einem Portalkran aufgehängte Einblasplatte wird in einer geeigneten Position über dem Element abgesenkt. Damit lassen sich nahezu alle Elementgeometrien effizient und zügig befüllen.

## Alternative Handling-Systeme



### Einblasdämmstoffe

Die X-Floc Systemkomponenten ermöglichen die Verarbeitung einer Vielzahl zugelassener Einblasdämmstoffe. Dazu zählen z.B. Zellulose, Holzfaser, Glaswolle, Steinwolle und Komposit-Materialien.



### EP1050: Einblasplatte zur automatischen Elementbefüllung mit losen Dämmstoffen

- Automatischer Befüllvorgang
- Geeignet für alle bauaufsichtlich zugelassenen Einblasdämmstoffe
- Einbaudichte in weiten Bereichen steuerbar
- Individuelle Anpassbarkeit des Befüllvorgangs mit Speicherfunktion
- System kann auf beliebige Gefachgeometrien eingestellt werden
- Modulare Bauweise: Düsenanzahl und Weichenkonfiguration nach Ihren Anforderungen
- Positionierung über kundenseitiges Kransystem oder alternativ über individuell dimensionierten Portalkran
- Kurze Taktzeiten erzielbar
- Erweiterung mit Portalarmroboter möglich



# EP1050: Einblasplatte mit modularem Aufbau

## Steuerung

Die gesamte Anlage wird über ein tragbares Bedienpanel gesteuert. Der Touchscreen erlaubt eine einfache und intuitive Bedienung.



## Handhabung

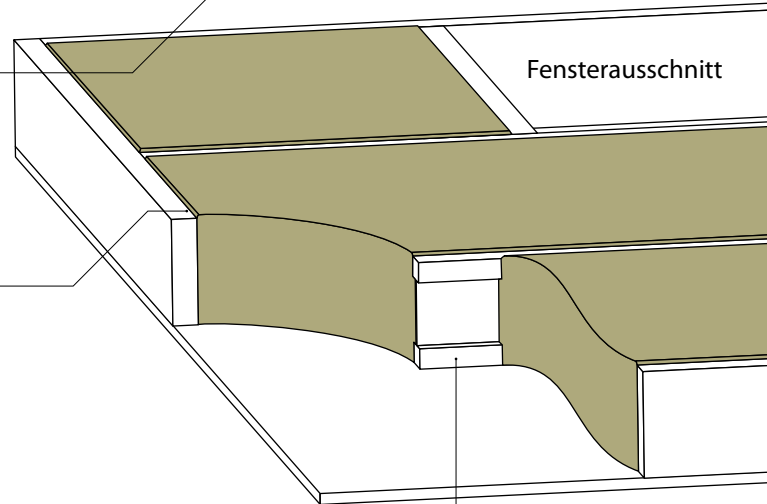
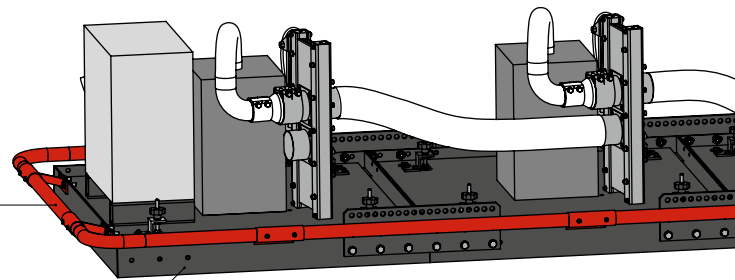
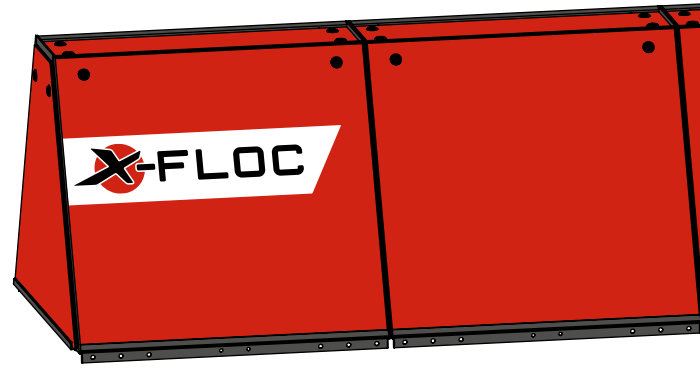
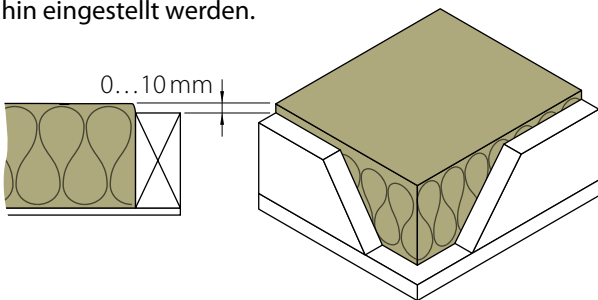
Mit der umlaufenden Griffleiste kann die Einblasplatte einfach geführt und positioniert werden.

## Abdichtung

Die Abdichtung erfolgt über das Eigengewicht der Einblasplatte in Verbindung mit der speziellen Oberflächenabdichtung.

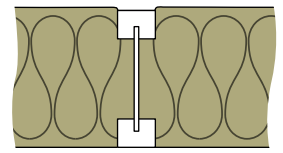
## Einstellbarer Befüllüberstand

Der nach dem Abheben der Einblasplatte hervortretende Befüllüberstand kann auf die jeweilige Anforderung hin eingestellt werden.



## Fugenfreie Befüllung

Die Anwendung der Einblastechnologie in Kombination mit losen Wärmedämmstoffen ermöglicht das fugenfreie Befüllen aller erdenklichen Elementgeometrien. Stegträger und auch kleine enge Hohlräume werden vollständig befüllt.



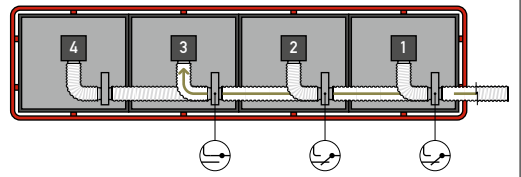
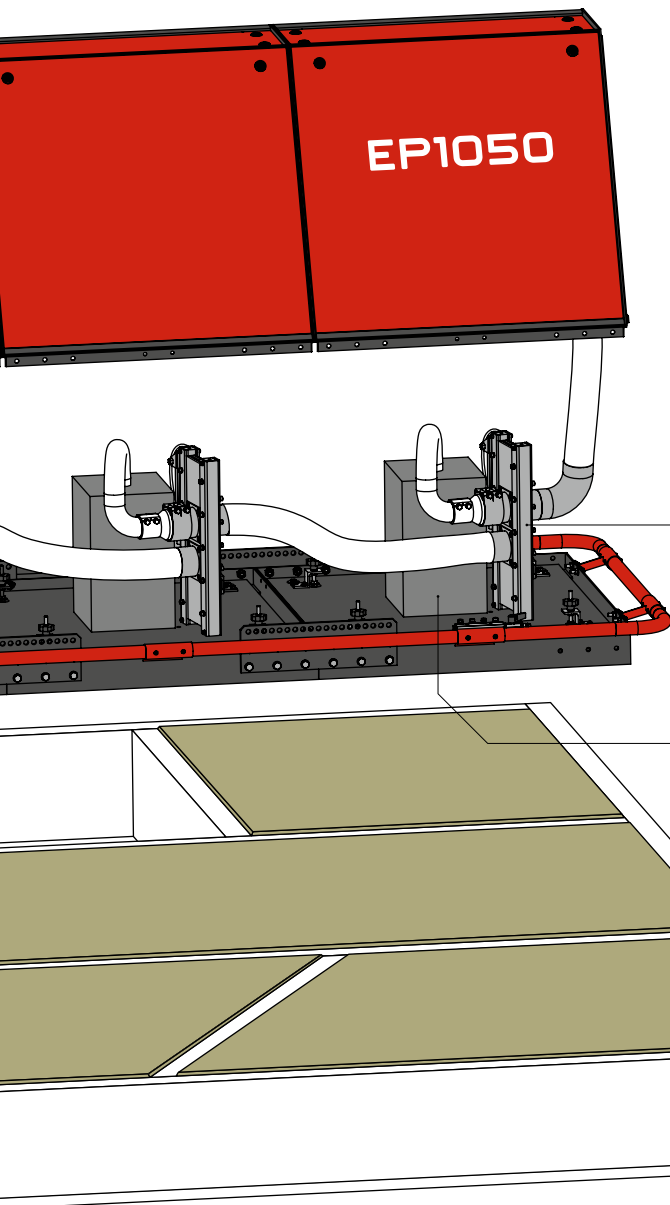
Stegträger



Querstrebe



Ausklantung

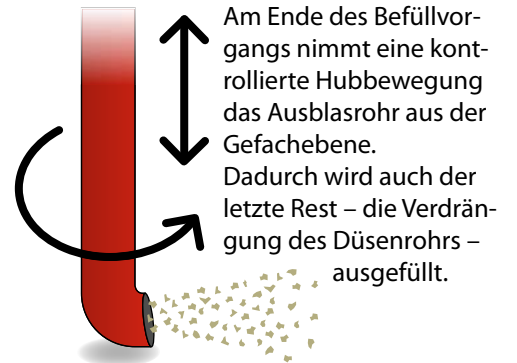


### Kontrollierte Materialverteilung

Materialweichen leiten den Dämmstoff in die angewählten Bereiche. Die Umschaltung erfolgt in Bruchteilen von Sekunden und ohne unerwünschte Materialverluste. Durch die Kaskadenschaltung kann jeder Abgang frei von Blockaden und Resten angesteuert werden.

### Zielgerichtete Befüllung

Die Steuerung befördert das Material durch ein drehbares Werkzeug in jede beliebige Kreisposition (0-360°). Dadurch werden entfernte Ecken und Stellen zuverlässig erreicht und verdichtet.

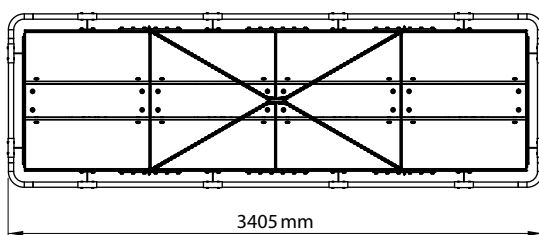


Am Ende des Befüllvorgangs nimmt eine kontrollierte Hubbewegung das Ausblasrohr aus der Gefachebene. Dadurch wird auch der letzte Rest – die Verdrängung des Düsenrohrs – ausgefüllt.

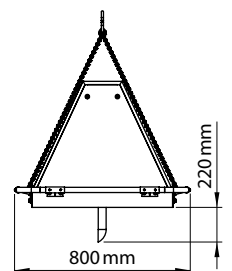
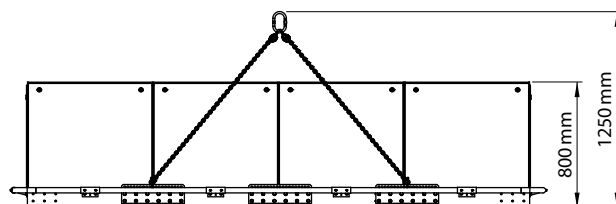
### Drucksteuerung

Mehrere Sensoren überwachen den Druck während des Einblasvorgangs. Die Steuerung wertet das Signal aus und führt damit den Befüllprozess.

### Abmessungen



Andere Abmessungen möglich.



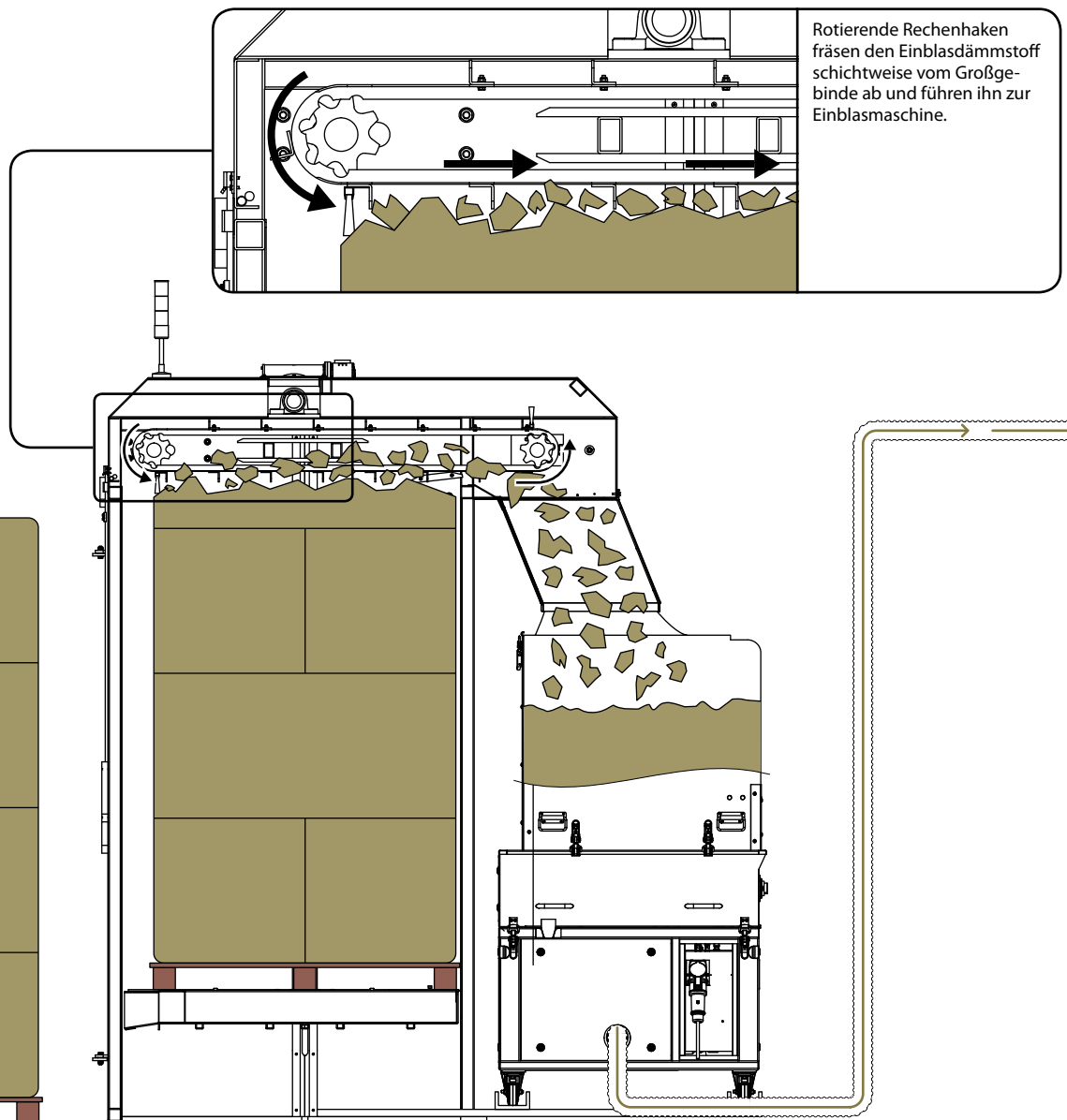
# Großballenfräse GBF1050

Die Großballenfräse GBF1050 ist eine Maschine zur Verarbeitung von zu Großballen verpressten Dämmstoffen oder gestapelten Dämmstoffballen. Die Maschine ist für den stationären Werkseinsatz vorgesehen. Dort bildet sie die Basis für die hocheffiziente Befüllung von Wand- und Decken-Fertigelementen.

Der verpresste Dämmstoff wird aufgelockert und über einen Auswurf in die Einblasmaschine gefördert. Die Großballenfräse verfügt über eine Füllstandsüberwachung: Dadurch ist der kontinuierliche Betrieb jederzeit gewährleistet. Als Einblasmaschine sind viele Typen geeignet.





## Für Wiegezellen vorbereitet

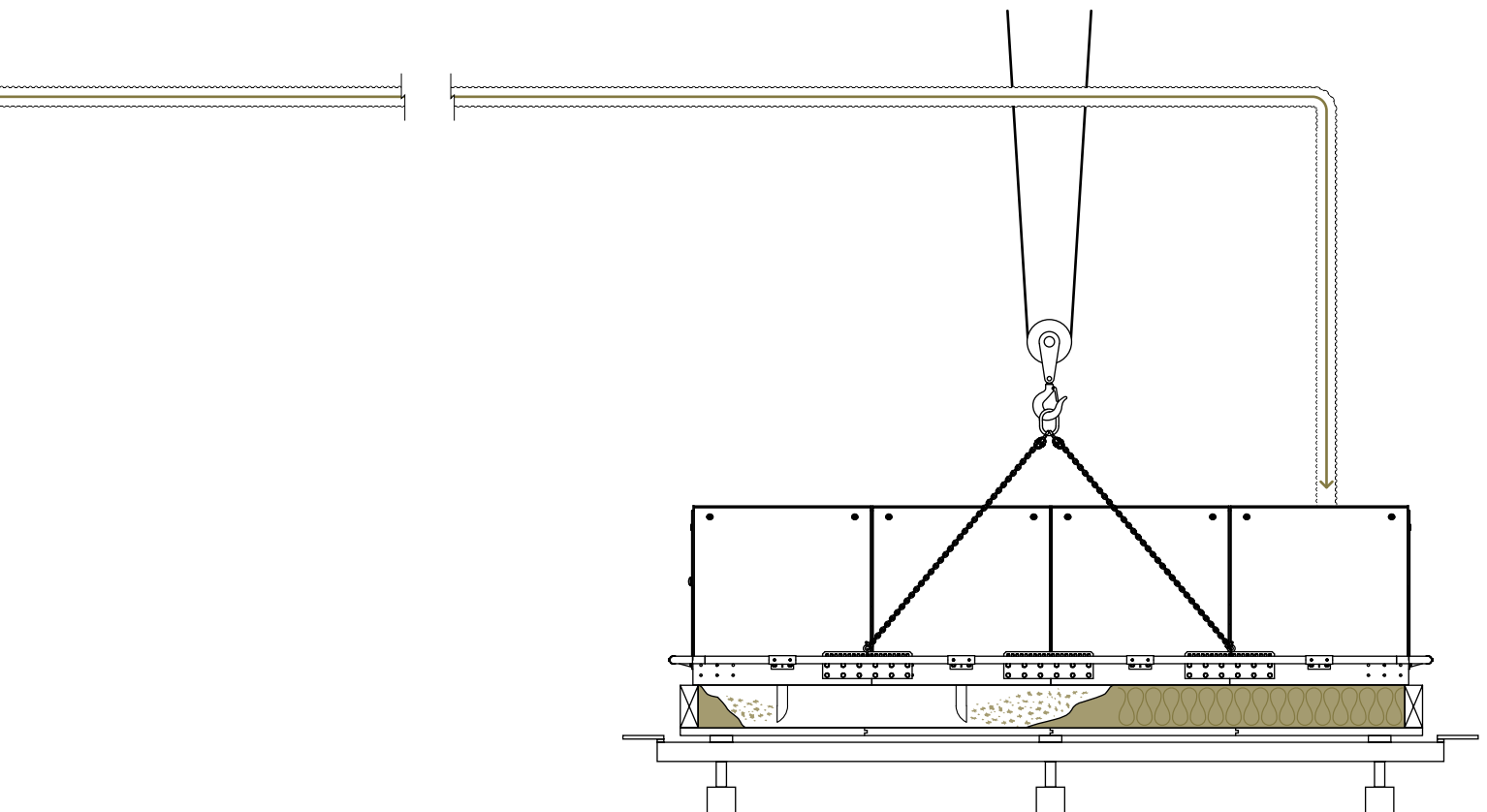
Die Großballenfräse kann mit Wiegezellen ausgestattet werden. Dies ermöglicht eine genaue Messung des Materialverbrauchs und somit eine reproduzierbare Element-Befüllung. Die Einbaudichte lässt sich damit laufend überwachen.



Die Großballenfräse GBF1050 führt den Einblasdämmstoff durch den Adaptertrichter in den Befüllbehälter der Einblasmaschine EM440. Diese erledigt den Feinaufschluss und transportiert den Einblasdämmstoff durch einen Förderschlauch zur Einblasplatte EP1050.

# Technische Daten: X-Floc Elementbefüllungs-System

	GBF1050 Großballenfräse	EM440 Einblasmachine	EP1050 Einblasplatte
Abbildung			
Abmessungen (B×H×T)	2500×1200×2500 mm	1300×1080×1800 mm	3405×800/1250×1070 mm
Leergewicht	1200 kg	460 kg	310 kg
Leistung/Materialdurchsatz	2000 kg/h		
Materialkompatibilität	Zellulose-, Holzfaser- und Mineralfaser-Wärmedämmstoffe sowie Komposite		
			
Steuerung	Steuersignal von EP1050		Tragbares Bedienpanel mit Touchscreen
Kommunikation	Über Funk oder kabelgebunden		
Positionierung auf Element			Manuell mit Kran o.Ä.
Einblasvorgang			Automatisch
Einblasdüsen			4 dreh- und senkbare Einblasdüsen
Qualitätskontrolle	Wiegézellen der GBF1050 werden ausgelesen und die Steuer-Software der EP1050 lässt die Werte in den Einblasvorgang einfließen		
Elektrischer Anschluss	400V / 50Hz / 16A	400V / 50Hz / 16A	230V / 50Hz / 10A



Die Einblasplatte EP1050 ist im Idealfall in einer Fließbandproduktion aufgestellt und an einem Hallenkran installiert. Sie befüllt jedes Gefachelement vollautomatisch mit seinen vier Einblasmodulen.



Einblasmaschinen und Ausrüstung



**Dämmtechnik Haberl Andreas**

[www.einblasmaschinen.com](http://www.einblasmaschinen.com)

Riesstraße 5

8063 Eggersdorf bei Graz

Austria

Telefon 03117-3468

Telefax 03117-25093

Mobil 0664-300 98 13

E-Mail [office@einblasmaschinen.com](mailto:office@einblasmaschinen.com)

**X-Floc Dämmtechnik-Maschinen GmbH**

Rosine-Starz-Straße 12 · 71272 Renningen · Germany

Telefon +49-7159-80470-30 · Fax -40

E-Mail [info@x-floc.com](mailto:info@x-floc.com) · Web [www.x-floc.com](http://www.x-floc.com)