

# ECON

PELLETIZING  
IS IN OUR  
DNA ...



✓ **WORLDWIDE TECHNOLOGICAL LEADER**

✓ **TRUSTED DEVELOPMENT PARTNER**



ISO 9001 zertifiziert

**EPO-N**  
**PYROLYSE-OFEN**  
MIT STICKSTOFFSYSTEM

[www.econ.eu](http://www.econ.eu)

# EPO-N PYROLYSE-OFEN MIT STICKSTOFF- SYSTEM

Der **ECON**-Pyrolyseofen EPO-N wurde für die Reinigung speziell für Laserfilter entwickelt. Das material- und umweltschonende Reinigungsverfahren wird in einer Stickstoffatmosphäre durchgeführt und bringt für den Anwender zahlreiche Vorteile.



## SCHONENDE ENTFERNUNG VON THERMOPLASTEN UND MISCHKUNSTSTOFFEN \*

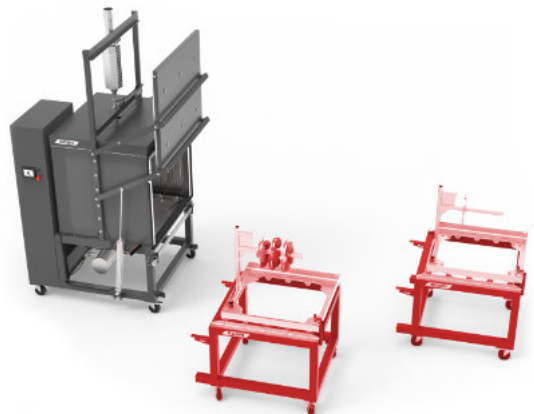
Durch die frei definierbaren Temperaturbereiche bei denen der Reinigungsprozeß stattfindet, werden die Laserfilter und andere zu reinigenden Teile thermisch möglichst gering belastet. Dies führt zu einer

## HOHE LEBENSDAUER DER FILTERTEILE UND WERKZEUGE

Die zu reinigenden Teile werden mechanisch nicht belastet (Kein Bürsten, kein Schaben, etc.) und nur durch das thermische Pyrolyseverfahren schonend gereinigt. Am Ende des Reinigungsprozesses wird die verbliebenen Staubschicht mit Druckluft von den Sieben abgeblasen.

## KOMFORTABLES BELADEN

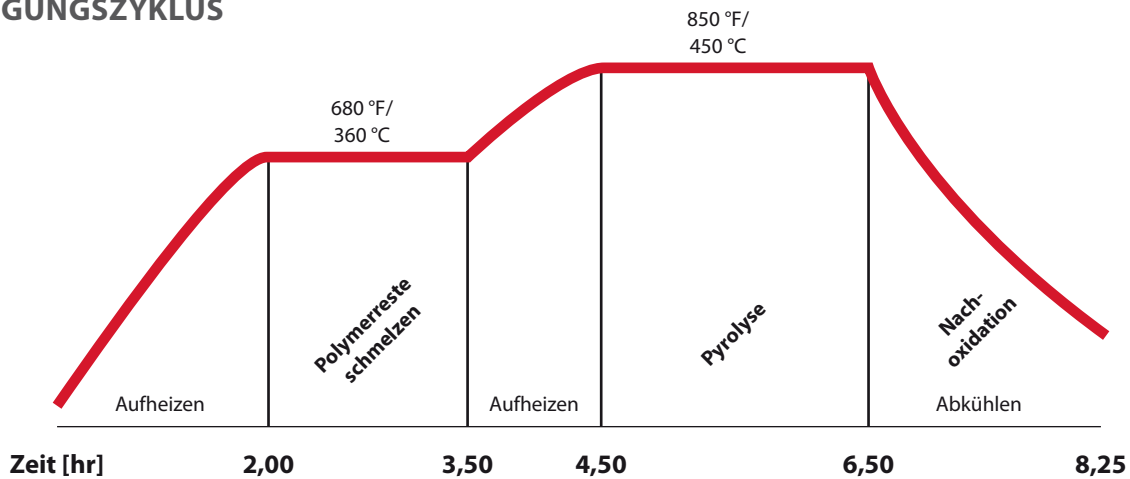
Der Ofen besitzt einen frei beweglichen Beladekorb, der unabhängig vom Standort des Ofens bestückt werden kann. Es können auch mehrere Trolleys gleichzeitig verwendet werden. Ist ein Trolley fertig bestückt, wird er zum EPO-N für die Reinigung gebracht.



## EINFACHSTE BEDIENUNG UND HOHE ZUVERLÄSSIGKEIT

Über eine SPS-Steuerung mit Touchscreen wird der EPO-N gesteuert. Das Bedienmenü ist dabei sehr klar und anwenderfreundlich organisiert. Die selbsterklärende Oberfläche ist leicht und intuitiv zu bedienen.

**REINIGUNGSZYKLUS**



**Aufheizphase**

Der Stickstoffgenerator am EPO wird mit Druckluft gespeist und befüllt den EPO mit Stickstoff. Sinkt der Sauerstoffgehalt in der Reinigungskammer unter 14 % beginnt die Aufheizphase. ( bis ca 360 °C)

**Abtropfphase:**

Bei ca 360 °C haben die meisten Polymere ihren Schmelzpunkt überschritten und tropfen vom Werkzeug ab. Diese Polymerreste werden im Auffangbehälter gesammelt.

**Pyrolysephase:**

Die Temperatur wird nun weiter auf ca 450 °C erhöht. Bei dieser Temperatur brechen die Polymerketten auf und veraschen. Die dabei entstehenden Gase werden durch den Nachbrenner neutralisiert.

**NACHBRENNER**

Die beim Reinigungsprozeß entstehenden Gase werden im Nachbrenner verbrannt. Die bei der Pyrolyse entstehenden Gase werden nochmals erhitzt und mit zusätzlichem Sauerstoff verbrannt. Dies führt zu geringeren Emissionen. Schadstoffe wie Kohlenmonoxid (CO) oder Feinstaub werden reduziert, was die Abgasqualität verbessert und den Ofen umweltfreundlicher macht.



**KEIN ABWASSER**

Durch die Verwendung eines Nachbrenners fällt kein Abwasser und dessen Entsorgung an.



**SICHERHEIT**

Der Sauerstoffgehalt im Innenraum wird durch eine Lambda Sonde überwacht. Erst bei einem Sauerstoffgehalt unter 14 % im Inneren des Ofens beginnt die Aufheizphase des Ofens.

**SEHR GERINGER WARTUNGSBEDARF**

Aufgrund des eingesetzten Reinigungsverfahrens unter Stickstoff benötigt der EPO-N keine wartungsintensiven Bauteile. (z.B. Vakuumpumpe) Somit ist der EPO-N sehr wartungsarm und hat eine sehr hohe Anlagenverfügbarkeit.



**GERINGER ENERGIEVERBRAUCH**

Stickstoff hat ein viel besseres Erwärmungsverhalten als Vakuum. Die Wärme wird im Beladungsraum besser und gleichmäßiger verteilt. Durch eine innenliegende Dämmung, muss auch viel weniger Masse aufgeheizt werden. All diese Punkte führen zu einem sehr geringen Energieverbrauch des EPO-N.

ECON-Typ	L x W x H (cm)	Beschickungsraum W x H x D (cm)	Beladungshöhe (cm)	max. Beladung (kg)	max. Pyrolysetemperatur (°C)
EPO-N 1000	296 x 162 x 346	100 x 100 x 100	100	100	450



**FÜR ALLE THERMOPLASTE UND  
SPEZIALANWENDUNGEN**



**PATENTIERTE THERMISCHE  
TRENNUNG**



**EINFACHE UND SICHERE  
BEDIENUNG**



**ENERGIE-EFFIZIENTE  
LÖSUNGEN**



**KUNDENSPEZIFISCHE  
LÖSUNGEN**



**SCHULUNG IHRES  
PERSONALS**



**PREMIUMSERVICE**  
- **Servicequalität** für Ihren Erfolg  
- **Flexible Servicelösungen** - für Ihre  
**individuellen Bedürfnisse**



**GEPRÜFTE ORIGINAL  
ERSATZTEILE**  
- ECON zertifiziert  
- lokal gelagert  
**- 96% auf Lager**



**PROFESSIONELLE  
FERNWARTUNG**



**VORBEUGENDE  
WARTUNG**

Kontakt



Downloads



## ECON WORLDWIDE

### ECON Hauptsitz Österreich

ECON GmbH  
Biergasse 9 | 4616 Weißkirchen/Traun | AUSTRIA  
Tel. +43 7243 56 560-0 | Fax +43 7243 56 560-19  
office@econ.eu | www.econ.eu  
ISO 9001 certified no. AT18/2669

### ECON Nordamerika

ECON Inc.  
4662 S. Custer Road | 48161 Monroe | MI | USA  
Tel. +1 734 636 1506 | Fax +1 734 457 5870  
office@econ-us.com | www.econ-us.com

### ECON Indien

ECON Machinery Private Limited  
181, POR Industrial Park | Adjoining POR G.I.D.C. | N.H. 8A | POR  
Vadodara – 391243 | Gujarat | INDIA  
Tel. +91 828 597 665 1  
office@econ-in.com | www.econ-in.com

### ECON China

ECON China Ltd.  
Nr. 228 Yuyang Road | Yushan town  
Kunshan City | Jiangsu Province 215301  
Volksrepublik China  
Tel. +886 958 573 455  
m.hehenberger@econ.eu

