



In punkto Versuche keine Experimente – LABFOAM-Anlagentechnik für Testreihen und Laborzwecke

Dank intensiver Forschungs- und Entwicklungstätigkeit hat sich die Hennecke GmbH zu einem führenden Anbieter für PUR-Verarbeitungstechnologie entwickelt. Dies gilt vor allem für Anlagen zur Herstellung qualitativ hochwertiger Blockschaumstoffe. Um Produzenten und Rohstoffhersteller in die Lage zu versetzen, die Entwicklung von innovativen Rezepturen und diverse Versuche auch in geringen Mengen produktionsgerecht und in hervorragender Qualität zu realisieren, bietet Hennecke eine spezielle Laboranlage an.



LABFOAM ermöglicht Entwicklung innovativer Rezepturen und diverse Versuche auch in geringen Mengen produktionsgerecht und mit hervorragender Qualität

In der Praxis werden Versuchsreihen zur Herstellung geringer Schaumstoffmengen häufig unter vergleichsweise primitiven Bedingungen realisiert. Um hohe Versuchs- und Rohstoffkosten zu minimieren kommt dabei oftmals eine Kombination aus „Bohrmaschine und Becher“ zum Einsatz. Diese Methode mag – positiv ausgedrückt – elementar

erscheinen, die Einflüsse moderner Maschinenteknik auf die Schaumstoffqualität vernachlässigt sie jedoch sträflich.

Mit der LABFOAM bietet Hennecke den Schäumern eine wesentliche Verbesserung der Entwicklungs- und Versuchsbedingungen bei der Hochdruck-Herstellung von Blockschaumstoffen. Ganz gleich, ob sie bei der Produktion bereits auf Hennecke-Anlagentechnik setzen oder nicht. Sowohl prozess-, wie auch maschinentechnische Eigenschaften können durch den Einsatz der LABFOAM sehr gut simuliert werden. Darunter auch die patentierte NOVAFLEX-Technologie zur Herstellung CO₂-getriebener Schaumstoffe.

Im Vergleich zu realen Produktionsbedingungen sind die Ergebnisse, die mit LABFOAM-Anlagen gefahren werden, nahezu deckungsgleich. Ursächlich hierfür ist vor allem die Ausführung der LABFOAM, die – vereinfacht formuliert – das Schäumportal einer Produktionsanlage im Kleinen abbildet. Auch die Logik der Anlagensteuerung bietet vergleichbares Handling bei voller Flexibilität. Um die Zuverlässigkeit der Ergebnisse sowie deren Übertragung auf reale Produktionsbedingungen zu gewährleisten, vertraut die LABFOAM zudem auf präzise Hochdruck-Dosierpumpen. Darüber hinaus wird jede einzelne Dosierlinie für die Verarbeitung eines kunden- oder anwendungsspezifischen Spektrums an Rohstoffen ausgelegt, sodass sich ein ebenso breites Spektrum an möglichen Testmustern realisieren lässt.

Die Summe der Vorteile wird durch geringste Versuchskosten abgerundet. So werden beispielsweise die laufenden Materialkosten im Vergleich zu Versuchsreihen auf Produktionsmaschinen drastisch reduziert und eine ganze Reihe neuer Rezepturen kann kostengünstig im Labor entwickelt werden. Auf diese Weise amortisiert sich der Einsatz der LABFOAM innerhalb kürzester Zeit.

Blockschaum- und Rohstoffhersteller, wie die Otto Bock Schaumstoffwerke GmbH, SheelaFoam Pvt. Ltd, Evonik Industries AG, PCC Rokita SA und weitere namhafte Unternehmen machen deshalb bei Versuchsreihen keine kostenintensiven Experimente mehr, sondern verlassen sich auf bewährte LABFOAM-Anlagentechnik von Hennecke.

Weitere Informationen und Pressekontakt

Abteilung Marketing & Communication

Stefanie Geiger

Telefon +49 2241 339 266
Telefax +49 2241 339 974
E-Mail stefanie.geiger@hennecke.com

Hennecke GmbH

Birlinghovener Straße 30
D-53757 Sankt Augustin

Telefon +49 2241 339 0
Telefax +49 2241 339 204
E-Mail info@hennecke.com

www.hennecke.com