

# SCHOTT & MEISSNER

Maschinen- und Anlagenbau GmbH



Ihr Spezialist für

- » Vliesverfestigung
- » Wärmebehandlung
- » Thermofix-Technologie
- » Verfahrenstechnik

INNOVATIVE  
BONDINGS

# German engineering seit 1986

Mit Stolz und dem Bewusstsein unserer damit verbundenen Verantwortung können wir sagen, dass SCHOTT & MEISSNER der weltweit führende Hersteller von Wärmebehandlungs- und Vliesverfestigungsanlagen ist. Auf allen Kontinenten sind unser Know-how, unsere Innovationskraft und unser „German engineering“ gefragt und geschätzt.

Als erfahrene Spezialisten für Sondermaschinenbau – von der Konstruktion bis zur Inbetriebnahme – entstehen bei uns im hohenlohischen Blaufelden seit 1986 ausschließlich kundenspezifische Lösungen. Qualität und Zuverlässigkeit sind Werte, die wir leben und somit natürlich auf unsere Produkte übertragen.

Das Ziel unserer hochmotivierten und engagierten Mitarbeiter ist es tagtäglich, das auch oftmals unmöglich Erscheinende für unsere Auftraggeber zu realisieren.

Über Ihre Kontaktaufnahme in allen Fragen zur Vliesverfestigung, Wärmebehandlung, Thermofix-Technologie und Verfahrenstechnik freuen wir uns.

Weiterführende Informationen über SCHOTT & MEISSNER sowie über unsere Produkte und Lösungen finden Sie online auf [www.schott-meissner.de](http://www.schott-meissner.de)

Herzlichst Ihr



**Achim Meissner**  
Geschäftsführer



**Stefan Meissner**  
Geschäftsführer





Vliesverfestigung  
Wärmebehandlung  
Thermofix-Technologie  
Verfahrenstechnik



## Anlagen für die Wärmebehandlung und Vliesverfestigung

Kern aller Anlagen ist die Wärmebehandlung. Heißluft, Kontaktwärme und Strahlungswärme bringen wir in die richtige Form, um die Ware im Durchlaufverfahren oder diskontinuierlich zu trocknen, schmelzen oder fixieren.

Spezialisiert haben wir uns auf Vliesverfestigungsanlagen zur Bindung mit Fasern und Pulvern, mit Heißluft oder mit Bindemitteln per Sprühauftrag, Schaumauftrag- oder Flüssigimprägnierung.

- 4 >> Historie
- 5 >> Wärmerückgewinnung
- 6–13 >> Ofenanlagen & Trockner
- 14–17 >> Flachbettkaschieranlagen  
& Doppelbandpressen
- 18–19 >> Kalander
- 20–21 >> Schneidanlagen
- 22 >> Auslaufeinheiten
- 23 >> Wickler und Produktzuführung
- 24–25 >> Beschichtungssysteme
- 26 >> Sonderanlagen
- 27 >> Technikum

# Geschichte & Meilensteine

Weltweit führender  
Hersteller von Wärme-  
behandlungs- und  
Vliesverfestigungs-  
anlagen.

- 2022 >> Erweiterung der Montagehalle 3
- 2019 >> Entwicklung der elektrisch beheizten Flachbettkaschieranlage Thermofix TFE
- 2017 >> Generationenwechsel in der Geschäftsführung
- 2013 >> Fertigstellung Montagehalle 3 und Bürogebäude 2
- 2011 >> Einweihung neues Technikum und Erweiterung des Firmengeländes
- 2010 >> Auslieferung des ersten Trommeltrockners nach Japan
- 2004 >> Auslieferung der ersten High-Speed Thermobondinganlage nach Südafrika
- 1998 >> Neubau von Montagehalle 2
- 1992 >> Auslieferung der ersten Flachbettkaschieranlage Typ Thermofix innerhalb Deutschlands
- 1991 >> Bezug des neuen Betriebsgeländes in der Rudolf-Diesel-Straße in Blaufelden
- 1986 >> Auslieferung des ersten Bandtrockners innerhalb Deutschlands  
>> Unternehmensgründung durch Heinz Schott & Wolfgang Meissner



Thermobondinglinie TopCon LP mit Auslaufeinheit

# Wärmerückgewinnungs- system „ERTEC“

Je nach Anwendung bietet SCHOTT & MEISSNER verschiedene Systeme der Wärmerückgewinnung des Typs ERTEC (EnergyRecoveryTEchnology) an.



## ERTEC-LEAN

Das Wärmerückgewinnungssystem der Reihe „LEAN“ ist eine einfache Einheit, die speziell für Thermobondingprozesse von SCHOTT & MEISSNER entwickelt wurde. Hierbei wird die warme Abluft der Kühlzone zurück in den Prozess geführt. Der hohe Grad an Wärmerückführung bei sehr niedrigen Investitionskosten zeichnen dieses System aus.

## ERTEC-CROSS

Das Wärmerückgewinnungssystem der Reihe „CROSS“ ist ein einfaches System, das nach dem Kreuzstromprinzip funktioniert und für kleinere Abluftmengen gedacht ist. „ERTEC-CROSS“ ist eine komplett autarke Einheit und kann ohne Probleme zu einem späteren Zeitpunkt an einer SCHOTT & MEISSNER Anlage adaptiert werden. Leichte Zugänglichkeit für Reinigungszwecke, ein hoher Grad an Wärmerückführung und das modulare Design zeichnen dieses System aus.

## ERTEC-DUO

Eine Weiterentwicklung der „CROSS“-Reihe. Hierbei handelt es sich um eine 2-stufige Wärmerückgewinnung. Im ersten Schritt wird die Zuluft mit der Abluft vorerwärmt, im zweiten Schritt wird die noch mit Wasser beladene Abluft unter den Taupunkt gebracht, d.h. das Wasser wird auskondensiert und kann somit zurück in den Prozess geführt werden.

## ERTEC-ROTO

Wärmerückgewinnungssystem, ausgestattet mit einer rotierenden Wärmescheibe. „ERTEC-ROTO“ ist eine komplett autarke Einheit und kann ohne Probleme zu einem späteren Zeitpunkt an einer SCHOTT & MEISSNER-Maschine adaptiert bzw. nachgerüstet werden. Dieses Wärmerückgewinnungssystem wird oft bei großen Abluftströmen eingesetzt bzw. bei wenig Platzbedarf. Kurze Amortisationszeiten und ein hoher Grad an Wärmerückführung zeichnen dieses System aus.



## TopCon LP Doppelband-Durchsaugofen

TopCon LP (LowPressure), ein Doppelbandofen im modularen Design für die Vliesverfestigung per Heißluft im Durchsaugverfahren mit wahlweiser Umstellung der Durchströmrichtung Meter für Meter. Anschließend erfolgt die Kühlung bzw. Fixierung der Warenbahn in einer Kühlzone, ebenfalls im Durchsaugverfahren. Mögliche Zusatz-Ausrüstung: magnetische Bandhochhaltung, Warenbreitenverstellung, Bandreinigungseinrichtung, verschiedene Beheizungssysteme, MultiFlow-Zonen, Kalanderverke.



### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	1.200 - 6.000 mm
<b>Zonenlänge</b>	2.000, 3.000, 4.000 mm
<b>Freie Durchlaufhöhe zwischen den Bändern</b>	max. 300 mm
<b>Beheizungssysteme</b>	Erdgas, LPG, Wärmeträgeröl, Dampf, elektr. Energie
<b>Arbeitstemperatur</b>	max. 220°C (250°C optional)
<b>Fasern</b>	PES, PP, PA, BiCo, Baumwolle, Recyclingfaser, Flachs-, Hanf-, Kenaf-, Holzfaser und Schafwolle
<b>Flächengewichte</b>	45 - 10.000 g/m <sup>2</sup>
<b>Raumdichten</b>	max. 250 kg/m <sup>3</sup> (in Verbindung mit Kalibrierwalzen)
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 100 m/min

### ANWENDUNG

- >> Polsterungen für die Möbelindustrie
- >> Füll- und Einlagevliesstoffe für Bekleidung
- >> Dämmstoffe für Gebäude und die Fahrzeugindustrie
- >> Formteile für die Automobilindustrie
- >> Filteranwendungen
- >> Geotextilien
- >> Medizin- und Hygieneanwendungen
- >> Interlining

## TopCon HP Doppelbandofen mit beidseitiger Düsenbelüftung

TopCon HP (HighPressure), ein Hochleistungs-Doppelbandofen im modularen Design für die thermische oder chemische Verfestigung von Vliesen oder Vliesstoffen. Das Faserpaket wird bei diesem Ofen zwischen den beiden Bändern gehalten und beidseitig mit hoher Luftgeschwindigkeit und großem Umluftvolumen bedüst. Die Düsen befinden sich unmittelbar an den Bändern bzw. der Warenbahn. Die Luft wird mit hohem Druck durch oder an die Warenbahn gepresst. Die direkte Luftbehandlung mit hoher Leistung bewirkt kurze Durchlaufzeiten.



### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	1.200 - 6.000 mm
<b>Zonenlänge</b>	2.000 mm
<b>Freie Durchlaufhöhe zwischen den Bändern</b>	max. 150 mm
<b>Beheizungssysteme</b>	Erdgas, LPG, Wärmeträgeröl, Dampf, elektr. Energie
<b>Arbeitstemperatur</b>	max. 220°C (250°C optional)
<b>Fasern</b>	PES, PP, Viskose, PE, BiCo, PA
<b>Flächengewichte</b>	15 - 1.500 g/m <sup>2</sup>
<b>Raumdichten</b>	max. 150 kg/m <sup>3</sup>
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 250 m/min

### ANWENDUNG

- >> Wischtuchherstellung
- >> Medizin- und Hygieneanwendungen
- >> Interlining
- >> Filteranwendungen

Kurze Durchlaufzeiten durch direkte Luftbehandlung mit hoher Leistung.

## TopCon MAP Doppelbandofen mit Durchsaugbelüftung und Düsenbelüftung

Der Doppelbandofen TopCon MAP (MultiAirPrinciple) ist ein kompakter „Alleskönner“ im modularen Design. Dieser Ofen vereinigt die beiden am Markt bekannten und eingeführten Doppelbandsysteme TopCon LP und TopCon HP in einem System, d.h. umstellbare Durchsaugbehandlung pro Meter oder hocheffiziente Düsenbelüftung von beiden Seiten. Die Highlights dieses Ofens sind die hohe Flexibilität, die kompakte Bauweise und das neuartige Luftführungsprinzip, welches sicherstellt, dass an der kompletten Außenisolierung ein Unterdruck für eine optimale Abdichtung vorliegt.

### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	1.200 - 6.000 mm
<b>Zonenlänge</b>	2.000 mm
<b>Freie Durchlaufhöhe zwischen den Bändern</b>	max. 300 mm
<b>Beheizungssysteme</b>	Erdgas, LPG, Wärmeträgeröl, Dampf, elektr. Energie
<b>Arbeitstemperatur</b>	max. 220°C (250°C Optional)
<b>Fasern</b>	PES, Baumwolle, Recyclingfaser, Flachs-, Hanf-, Kenaf-, Holzfaser und Schafwolle, PP, PE, BiCo
<b>Flächengewichte</b>	80 - 12.000 g/m <sup>2</sup>
<b>Raumdichten</b>	max. 250 kg/m <sup>3</sup> (in Verbindung mit Kalibrierwalzen)
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 100 m/min

Unser modulares Baukastenprinzip erlaubt uns eine Vielzahl von Optionen und Erweiterungen, je nach Kundenanforderung, zu inkludieren.



THM - TwinHeatModule



ACM - AirCleanModule



Unser  
Alleskönner

### ANWENDUNG

- >> Polsterungen für die Möbelindustrie
- >> Füll- und Einlagevliesstoffe für Bekleidung
- >> Dämmstoffe für Gebäude- und Fahrzeugindustrie
- >> Formteile (Halbzeuge) für die Autoindustrie
- >> Filteranwendungen
- >> Medizin- und Hygieneanwendungen
- >> Interlining
- >> Wischtuchherstellung
- >> Anwendungen für luftundurchlässige Produkte
- >> Teppichrückseitenbeschichtung
- >> beidseitig beschichtete Vliesstoffe

### ERHÄLTICHE OPTIONEN/ERWEITERUNGEN

- THM – TwinHeatModule
- >> ACM – AirCleanModule
- >> Magnetsysteme
- >> Warenbreitenverstellung
- >> Reinigungsbürsten
- >> Wärmerückgewinnungssysteme
- >>

## RegulAir LP-C Einband Durchsaugofen im Labormaßstab

Der RegulAir LP in kompakter Ausführung für Technikums- / und Entwicklungsanlagen wird vor allem bei der Trocknung von nassgelegten Vliesstoffen eingesetzt. Erhältlich ist dieser Maschinentyp in drei unterschiedlichen Baubreiten und ebenfalls in einer modularen Bauweise. Die Luftführung ist fix und erfolgt im Durchsaugprinzip mit niedrigen Luftgeschwindigkeiten von oben nach unten. Der vorgezogene Einlauf bietet zusätzlich die Option einer IR-Vortrocknung.



### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	310, 610, 910 mm
<b>Beheizungssysteme</b>	elektr. Energie
<b>Arbeitstemperatur</b>	max. 235°C
<b>Fasern</b>	Spezialfasern wie Keramik, Carbon, Natur- und Synthetikfasern
<b>Flächengewichte</b>	10 - 200 g/m <sup>2</sup>
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 100 m/min

### ANWENDUNG

- >> Filteranwendungen
- >> Medizin- und Hygieneanwendungen
- >> Trocknung von beschichteten und imprägnierten Warenbahnen
- >> Einsatz in der Entwicklung und Forschung
- >> Wetlaid Prozesse (Trocknung von nassgelegten Vliesstoffen)

## RegulAir LP Einband-Durchsaugofen

Der modulare RegulAir LP arbeitet im Durchsaugverfahren und wird in der Regel für leichte und luftdurchlässige Produkte angewandt, welche kein Deckband erfordern. Die Luft wird gezwungen, die Warenbahn vertikal zu durchströmen, was eine sehr schonende Behandlung der Fasern mittels niedriger Luftgeschwindigkeiten erlaubt. Durch entsprechende technische Features ist die Luft- und Temperaturverteilung im Ofen über die gesamte Länge und Breite der Belüftungsfläche optimal. Der Ofen kann mit umstellbarer Luftrichtung geliefert und bei Bedarf zusätzlich mit einer Deckband-Kühlzone ausgestattet werden. Die flache Bauweise erlaubt die Anordnung von mehreren Etagen übereinander.



### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	1.200 - 6.000 mm
<b>Zonenlänge</b>	2.000, 3.000, 4.000, 5.000 mm
<b>Freie Durchlaufhöhe</b>	max. 400 mm
<b>Beheizungssysteme</b>	Erdgas, LPG, Wärmeträgeröl, Dampf, elektr. Energie
<b>Arbeitstemperatur</b>	max. 220°C
<b>Anwendung</b>	Trocknung, Thermobonding, Sintern
<b>Flächengewichte</b>	20 - 8.000 g/m <sup>2</sup> (luftdurchlässig)
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 300 m/min

### ANWENDUNG

- >> Füll- und Einlagevliesstoffe für Bekleidung
- >> Thermobonding für leichte Vliese (ohne Oberband)
- >> Interlining
- >> Trocknung nach Imprägnierung

## RegulAir HP Einband-Trockner mit Düsenbelüftung

### RegulAir HP mit einseitiger Düsenbelüftung

Die einseitige Düsenbelüftung wird angewandt, um die Oberfläche von einer meist luftundurchlässigen Warenbahn zu trocknen, z. B. nach dem Beschichten, dem Bedrucken oder nach der einseitigen Imprägnierung. Als Düsen kommen je nach Produkt Lochdüsen oder Schlitzdüsen zum Einsatz.

### RegulAir HP mit beidseitiger Düsenbelüftung

Die beidseitige Düsenbelüftung findet insbesondere Anwendung bei der Trocknung von schwer luftdurchlässigen Materialien, z. B. von Teppichen oder nach der beidseitigen Imprägnierung. Die Luft strömt von beiden Seiten an die Warenbahn. Das Verhältnis von Ober- zu Unterluft ist regelbar.



#### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	1.200 - 6.000 mm
<b>Zonenlänge</b>	2.000, 3.000, 4.000, 5.000 mm
<b>Freie Durchlaufhöhe</b>	max. 200 mm
<b>Beheizungssysteme</b>	Erdgas, LPG, Wärmeträgeröl, Dampf, elektr. Energie
<b>Arbeitstemperatur</b>	max. 220°C
<b>Anwendung</b>	Trocknung, Sintern
<b>Flächengewichte</b>	20 - 1.500 g/m <sup>2</sup> (luftundurchlässig)
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 300 m/min

#### ANWENDUNG

- >> Teppichrückseitenbeschichtung
- >> Interlining
- >> Luftundurchlässige Warenbahnen
- >> Trocknung von beschichteten und imprägnierten Warenbahnen

## 3-Etagen-Trockner / Sprühverfestigungsanlagen

Beim 3-Etagen-Trockner legt SCHOTT & MEISSNER großen Wert auf die kompakte und modulare Bauweise. So können bei Bedarf in einem Ofen bis zu drei verschiedene Luftbehandlungssysteme, z. B. Durchsaugen oder ein- oder beidseitige Düsenbelüftung kombiniert werden. Durch die kompakte Bauweise des Trockners kann eine beliebig lange Behandlungsstrecke auf engstem Raum realisiert werden. Speziell im Bereich der Sprühverfestigung mit abrasiven Dispersionen hat sich SCHOTT & MEISSNER einen exzellenten Ruf erarbeitet.

Kombination von bis zu 3 verschiedenen Luftbehandlungssystemen



#### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	1.200 - 5.000 mm
<b>Zonenlänge</b>	3.000, 4.000, 5.000 mm
<b>Freie Durchlaufhöhe</b>	max. 400 mm
<b>Beheizungssysteme</b>	Erdgas, LPG, Wärmeträgeröl, Dampf, elektr. Energie
<b>Arbeitstemperatur</b>	max. 235°C
<b>Fasern</b>	PES, Baumwolle, Flachs-, Hanf-, Kenaf-, Holzfasern und Schafwolle
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 200 m/min

#### ANWENDUNG

- >> Abrasive Vliese („Scheuervlies“)
- >> Sprühverfestigte PES-Vliese für Winterbekleidung, Schafsäcke etc.
- >> Latex-verfestigte Naturfasern z. B. Federkernauflagen aus Kokosfaser
- >> Interlining
- >> Spunlaceanlagen, 3-Etagentrockner als Alternative zum Trommeltrockner
- >> Sprühauftrag von Aktivkohle für Filteranwendungen

## RegulAir HS – E „Economic“ Einbandofen im Durchsaugverfahren

RegulAir HS steht für Hochgeschwindigkeitsanlagen in Einbandausführung. Die Anlagen sind in zwei unterschiedlichen Varianten erhältlich und eignen sich für das Thermobonding von direkt kardierten Faserfloren. Bei diesen Anlagen wurde insbesondere auf eine gleichmäßige Luftverteilung und eine kontrollierte Produktübergabe des Faserflors von der Vormaschine Wert gelegt. Dies erlaubt unseren Kunden auch niedrige Flächengewichte bei hohen Produktionsgeschwindigkeiten in exzellenter Qualität herzustellen.

### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	2.600, 3.200 mm
<b>Zonenlänge</b>	2.000 mm
<b>Beheizungssysteme</b>	Erdgas, LPG, Wärmeträgeröl, Dampf, elektr. Energie
<b>Arbeitstemperatur</b>	max. 220°C
<b>Fasern</b>	PES, PP, PA, PE, BiCo
<b>Flächengewichte</b>	15 - 150 g/m <sup>2</sup>
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 150 m/min



### ANWENDUNG

- >> Filteranwendungen
- >> Medizin und Hygieneanwendungen
- >> Windelvliese
- >> Damenhygieneartikel

## RegulAir HS – P „Performance“ Einbandofen im Durchsaugverfahren

Die Variante RegulAir HS – P ist bis zu einer Produktionsgeschwindigkeit von 300 m/min konstruiert und bietet alle Vorteile der „Economic“ Variante sowie zusätzliche Komponenten und Ausführungen, welche für die hohen Geschwindigkeiten ausgelegt sind und lange Standzeiten aufweisen. Unsere modulare Bauweise erlaubt auch hier die Umsetzung von kundenspezifischen Anforderungen hinsichtlich Durchsatz und Produktionsgeschwindigkeiten.

### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	2.600, 3.200, 3.600, 4.000, 4.500 mm
<b>Zonenlänge</b>	2.500 mm
<b>Beheizungssysteme</b>	Erdgas, LPG, Wärmeträgeröl, Dampf, elektr. Energie
<b>Arbeitstemperatur</b>	max. 220°C
<b>Fasern</b>	PES, PP, PA, PE, BiCo
<b>Flächengewichte</b>	15 - 150 g/m <sup>2</sup>
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 300 m/min

### ANWENDUNG

- >> Filteranwendungen
- >> Medizin und Hygieneanwendungen
- >> Windelvliese
- >> Damenhygieneartikel



## Trommelofen „OSD“ Omega Sieve Drum

Der Trommelofen „OSD“ zeichnet sich durch sein besonderes Mischkammerprinzip in Verbindung mit einer verbesserten Isolierung aus. Die genannten Punkte garantieren eine optimale Ausnutzung der Energien und gewährleisten höchste Gleichmäßigkeiten in Bezug auf Luft- und Temperaturverteilung. Oft wird der Trommelofen in Verbindung mit einem im Anschluss installierten Kalandrierwerk zur Oberflächenbehandlung und Dickenkalibrierung geliefert.

### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	1.200 – 7.500 mm
<b>Beheizungssysteme</b>	Erdgas, LPG, Wärmeträgeröl, Dampf, elektr. Energie
<b>Arbeitstemperatur</b>	max. 265°C
<b>Fasern</b>	PES, PP, PA, PE, Viskose, Zellulose, etc.
<b>Flächengewichte</b>	15 - 1.500 g/m <sup>2</sup>
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 750 m/min
<b>Trommeldurchmesser</b>	ø 1,6; 2,0; 2,6; 3,0 m
<b>Ausführungen</b>	mit Einlauf-/ Kühltrommeln, Transportwalzen

## Trommelofen „MSD“ Multi Sieve Drum

Der Trommelofen „MSD“ ist insbesondere für die Trocknung von nassverfestigten Vliesstoffen konzipiert und kann mit beliebig vielen Trommeln in Reihe geschaltet werden. Die Trommelanordnung erfolgt entweder horizontal oder vertikal und erlaubt somit die bestmögliche Ausschöpfung des vorhandenen Bauraums.

### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	1.200 - 5.500 mm
<b>Beheizungssysteme</b>	Erdgas, LPG, Wärmeträgeröl, Dampf, elektr. Energie
<b>Arbeitstemperatur</b>	max. 265°C
<b>Flächengewichte</b>	15 - 1.000 g/m <sup>2</sup>
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 500 m/min
<b>Trommeldurchmesser</b>	ø1,6; 2,0; 2,6 m
<b>Ausführungen</b>	horizontale/vertikale Trommelanordnung



### ANWENDUNG

- >> Thermofixierung z. B. für Dachbahnensträger
- >> Thermofixierung in Spinnvliesanlagen
- >> Thermobonding für Direktverfestigung z. B. ADL
- >> Hochleistungstrocknung für Ausrüstungsanlagen
- >> Produktbeispiele: Watte pads, OP-Abdeckungen, Wischtücher, Windelvliese, Damenhygieneartikel, etc.



### ANWENDUNG

- >> Hochleistungstrockner z. B. für Spunlace-Anlagen oder Wet-Laid-Anlagen
- >> Thermofixierung für z. B. Dachbahnensträger
- >> Hochleistungstrockner für Ausrüstungsanlagen
- >> Produktbeispiele: Watte pads, Wischtücher, Dachbahnensträger

## Infrarot Kanal „IR-Bond“

SCHOTT & MEISSNER konstruiert und konzeptioniert komplette Beschichtungsanlagen, z. B. für die Teppichrückseitenbeschichtung. Ergänzend zu einer Rückseitenbeschichtung über ein Walzenrakel und Trockner, kann direkt mittels Installation eines Pulverstreuers und IR-Ofens nachfolgend die Pulverbeschichtung in eine Trockneranlage integriert werden. Der IR-Kanal kann wiederum für andere Anlagenkonzepte auch als Vortrockner fungieren. Der IR-Kanal von SCHOTT & MEISSNER besitzt ein modulares Design. Somit kann die Behandlungslänge und die Arbeitsbreite entsprechend der Prozessanforderungen angepasst werden.

### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	1.200 - 6.000 mm
<b>Zonenlänge</b>	1.000, 1.500 mm
<b>Freie Durchlaufhöhe</b>	max. 300 mm
<b>Beheizungssysteme</b>	IR-Strahler (mittelwellig/langwellig)
<b>Schmelzpulver</b>	Co-PA, Co-PES, HD-PE, LD-PE, EVA, TPU
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 100 m/min



### ANWENDUNG

- >> Pulverbeschichtung von Teppichrückseiten für die spätere Teppichverformung bzw. Aufkaschierung. Interierteile im Auto, LKW etc.
- >> Teppichkaschierung - Beschichtung der Teppiche mit einem anderen Textil, Vlies, Folie oder Schaum
- >> IR-Ofen als Vortrockner vor einem Umluftofen bzw. Bandtrockner oder Trommeltrockner
- >> Ergänzungsmodul für eine Thermofix-Doppelbandpresse

## VapCon HT Dampföfen

Der Dampföfen von SCHOTT & MEISSNER wird bei der Vliesverfestigung mit Phenolpulver oder Epoxyharz eingesetzt, entweder für die Halbpolymerisation oder zur Unterstützung der Vollpolymerisation. Der Dampf durchströmt das Faserpaket, wobei die Wärmeenergie des Dampfes genutzt wird, um das Phenolpulver zu aktivieren; eine erste Bindung zwischen Pulver und Faser entsteht. Bei der Vollpolymerisation folgt dem Dampföfen ein Doppelbandöfen (TopCon LP; AirCon TS). Aufgrund der Voraktivierung des Pulvers im Dampföfen kann die Aushärtung im Doppelbandöfen erfolgen. Eine entsprechende Dickenkalibrierung kann über das Doppelband vorgenommen werden.

### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	2.000 - 3.200 mm
<b>Zonenlänge</b>	2.000, 3.000 mm
<b>Freie Durchlaufhöhe</b>	max. 250 mm
<b>Beheizungssystem</b>	Dampf, Wärmeträgeröl
<b>Arbeitstemperatur</b>	max. 160°C
<b>Faser / Anwendung</b>	Baumwolle, Recyclingfaser, Glasfaser
<b>Pulver</b>	Phenolpulver, Epoxy
<b>Flächengewichte</b>	600 - 4.000 g/m <sup>2</sup>
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 15 m/min



### ANWENDUNG

- >> halb- und vollpolymerisierte Recyclingvliese für die Automobilindustrie
- >> vollpolymerisierte Dämmstoffe für Haushaltsgeräte

## MatCon Vorwärmofen

Speziell für die Bedürfnisse der Automobilzuliefererindustrie bieten wir verschiedene Ausführungen von Vorwärmöfen an, um Vliesstoff-Formteile aufzuheizen, bevor sie der Kaltpresse zugeführt werden oder um die Verweilzeit in Heißpressen zu verkürzen. Der Trocknertyp MatCon zeichnet sich durch seine diskontinuierliche Arbeitsweise aus. Dabei wird die Taktzeit des Ofens durch die Taktzeit der stationären Presse bestimmt. Die einfache Variante unseres Vorwärmofens besitzt ein „Doppelschubladensystem“, d. h. während eine Schublade mit dem Formteil zum Aufheizen in den Ofen eingefahren ist, kann die zweite ausgefahrene Schublade ent- und/oder beladen werden. Das Ein- und Ausfahren beider Schubladen erfolgt motorisch.

### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsfläche</b>	2.400 x 3.200 mm, bzw. gemäß Anfrage
<b>Beheizungssysteme</b>	Erdgas, LPG, Wärmeträgeröl, elektr. Energie
<b>Arbeitstemperatur</b>	max. 235°C
<b>Fasern</b>	PES, PP, BiCo, Baumwolle, Recyclingfaser, Flachs-, Hanf-, Kenaf-, Holzfaser
<b>Flächengewichte</b>	1.000 - 4.000 g/m <sup>2</sup>
<b>Zykluszeit</b>	ca. 50 sec. (in Abhängigkeit mit Takt Formpresse)



### ANWENDUNG

- >> Automobilformteile
- >> Formteile für Möbel

## CanDry - Zylindertrockner

Der Zylindertrockner von SCHÖTT & MEISSNER findet seine Anwendung vorwiegend bei der Trocknung bzw. Vortrocknung von schnell laufenden Vliesstoffbahnen mittels Kontaktwärme für z. B. Interlining- oder Hygieneanwendungen. In Verbindung mit einem Trommeltrockner oder Bandtrockner können hocheffiziente Trocknungskonzepte mit hohem Wirkungsgrad unter geringem Einsatz von Energie angeboten werden. Geschwindigkeiten bis zu 300 m/min sind möglich. Die Anzahl, Durchmesser etc. der Heizztrommeln werden entsprechend der technologischen Prozessanforderungen ausgelegt und angepasst.

### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	1.200 - 6.000 mm
<b>Durchmesser Heizztrommel</b>	500, 600, 800 mm
<b>Beheizungssysteme</b>	Wärmeträgeröl, Dampf
<b>Arbeitstemperatur</b>	max. 235°C
<b>Fasern</b>	PES, PA, Viskose, Baumwolle, etc.
<b>Flächengewichte</b>	20 - 100 g/m <sup>2</sup>
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 300 m/min



### ANWENDUNG

- >> Medizin- und Hygieneanwendungen
- >> Interlining
- >> Wischtuchherstellung
- >> Filteranwendungen
- >> Vortrocknung
- >> technische Vliesstoffe

Trocknung  
bzw. Vortrocknung  
von schnell laufenden  
Vliesstoffbahnen



Thermofix® TFE



## THERMOFIX® TFE Flachbettkaschieranlage

Die SCHOTT & MEISSNER Flachbettkaschieranlage Thermofix® TFE arbeitet mit Kontaktwärme und Druck. Das zu verarbeitende Produkt wird zwischen zwei mit Teflon beschichteten Transportbändern durch die Flachbettkaschieranlage geführt und durch Heizplatten, die jeweils hinter den Transportbänder angeordnet sind, aufgeheizt.

Die Thermofix® TFE ist in drei unterschiedlichen Größen (S, M, L) sowie zwei Versionen (E, P), welche sich in der installierten Leistung unterscheiden, erhältlich.

### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	1.200 - 2.600 mm
<b>Beheizungssystem</b>	elektrisch
<b>Heizlänge</b>	1.500 (S), 2.400 (M), 2.400 mm (L)
<b>Kühllänge</b>	1.200 (S), 1.200 (M), 2.400 mm (L)
<b>Version</b>	Economic (E) / Performance (P)
<b>Arbeitstemperatur</b>	230 °C (250°C optional)
<b>Temperaturzonen</b>	18
<b>Spalteinstellung</b>	0,1 - 200 mm
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 30 m/min
<b>Optionen</b>	Kraftmessdosen, Druckbooster, Bandwechselsystem, Bandreinigung

### ANWENDUNG

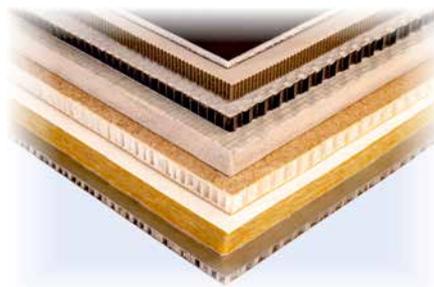
- >> Thermokaschierung von verschiedenen Stoff-, Folien-, und Schaumstoffbahnen
- >> Kunstlederausrüstung
- >> Filtermaterialien, Membranfolien
- >> Schnittglasmatten

## IHRE VORTEILE

<b>Bauweise</b>	modular - fix	Standardprozesslängen gemäß Baugröße
<b>Temperaturregelung</b>	in Zonen	konstante und hohe Produktqualität über die Warenbreite, auch in den Randbereichen
<b>Kalanderwalzen</b>	Ø 250 mm	erzielen hoher Raumdichten und für eine gleichmäßige Materialstärke
<b>Spalteinstellung</b>	200 mm	leichte Zugänglichkeit für Wartung-/ und Reinigungsarbeiten
<b>Spaltgenauigkeit</b>	0,1 mm	präzise Einstellmöglichkeiten der Heiz- und Kühlplatten
<b>Kraftmessdosen</b>	optional	reduziert Bandschäden und erlaubt eine kontinuierliche Prozessüberwachung



MOBILTECH



COMPOSITE



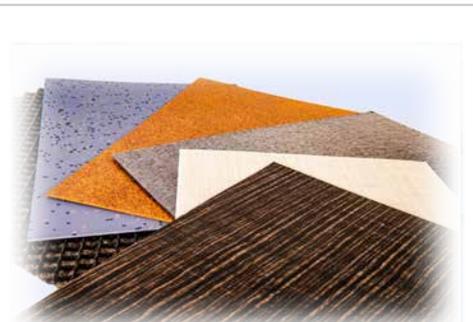
TEXTILE/CLOTHTECH



BUILDTECH



HOMETECH



BONDTECH



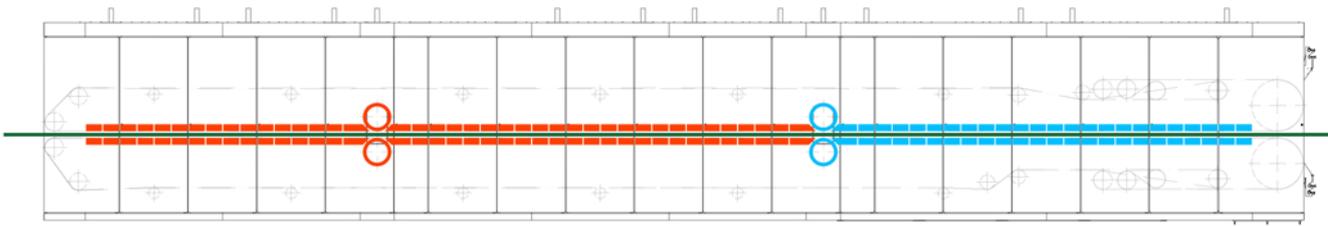
Thermofix® TFO

## THERMOFIX® TFO Doppelbandpresse

Die SCHOTT & MEISSNER Doppelbandpresse Thermofix® TFO arbeitet mit Kontaktwärme und Druck ähnlich dem Prinzip unserer Thermofix® TFE. Durch die separate und von der Heizstrecke losgelöste Höhenverstellung der Kühlplatten, kann zusätzlich in der Kühlstrecke das Produkt auf die gewünschte Dicke kalibriert und fixiert werden.

Unsere Doppelbandpresse TFO ist für hohe Drücke und größte Genauigkeiten konzipiert, wohingegen unsere Flachbettkaschieranlage für einfache Laminier- und Kaschiervorgänge zum Einsatz kommt.

TECHNISCHE DATEN				ANWENDUNG
Größe	I	II	III	
Arbeitsbreite	1.000 - 1.800 mm	1.800 - 2.400 mm	2.400 - 3.200 mm	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt;&gt; Herstellung von Sandwichpaneelen/Verbundstoffen</li> <li>&gt;&gt; Herstellung von Honeycomb-Paneelen/Verbundstoffen</li> <li>&gt;&gt; Thermoverfestigung von Vliesstoffen z. B. TWINTEX oder Glasfaservliesen mit PP</li> <li>&gt;&gt; Thermoverfestigung von Streugut z. B. PVC-Granulaten zu Bodenbelägen</li> <li>&gt;&gt; Thermoverfestigung von mehreren textilen Warenbahnen</li> <li>&gt;&gt; Thermoverfestigung von faserverstärkten Kunststoffen</li> <li>&gt;&gt; Thermoverfestigung von Recyclingmaterial zu Dämmplatten oder Formteilen</li> <li>&gt;&gt; Thermokaschierung von verschiedenen Stoff-, Folien-, und Schaumstoffbahnen</li> </ul>
Freie Durchlaufhöhe zwischen den Bändern	200 mm	200 mm	500 mm	
Beheizungssysteme	Erhitztes Wärmeträgeröl mittels Erdgas, LPG, elektr. Energie			
Arbeitstemperatur	max. 240°C			
Zonenlänge Heizen/Kühlen	1.000, 2.000, 3.000 mm			
Produktionsgeschwindigkeit	max. 25 m/min			

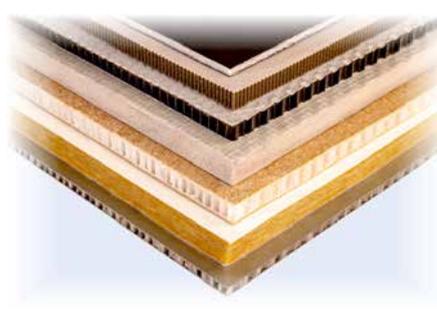


#### IHRE VORTEILE

<b>Bauweise</b>	modular - flexibel	Prozesslängen werden an Kundenanforderungen angepasst
<b>Temperaturregelung</b>	+/- 1 °C	über Warenbreiten bis zu 3.100 mm
<b>Flächendruck</b>	12,5 kN/m <sup>2</sup>	zum komprimieren und erzielen hoher Raumdichten
<b>Kalanderwalzen</b>	Ø 355/413 mm	zum gleichmäßigen der Produkte
<b>Spalteinstellung</b>	200/500 mm	leichte Zugänglichkeit für Wartung-/ und Reinigungsarbeiten
<b>Spaltgenauigkeit</b>	0,1 mm	präzise Einstellmöglichkeiten auch bei dünnen Produktdicken möglich



**MOBILTECH**



**COMPOSITE**



**TEXTILE/CLOTHTECH**



**BUILDTECH**



**HOMETECH**



**BONDTECH**

## Kühlkalander

Der Kühlkalander von SCHOTT & MEISSNER ist meist in Verbindung mit einem Heißluftofen bzw. Doppelbandofen (Baureihe: TopCon LP; TopCon HP; TopCon MAP) zu finden, um noch warme Vliesstoffbahnen auf die gewünschte und hohe Raumdichte (bis 300 kg/m<sup>3</sup>) zu kalibrieren und zu fixieren. Der Kühlkalander zeichnet sich besonders durch die verstärkte Ausführung, hohe Genauigkeit, Wartungsfreundlichkeit und das Walzenschnellwechselsystem aus. Zusatzkomponenten wie ein Kühlaggregat, Hydraulikaggregat und Walzen-Sonderbeschichtungen runden das Spektrum ab.

Vliesstoffbahnen  
werden auf die  
gewünschte Raum-  
dichte kalibriert.

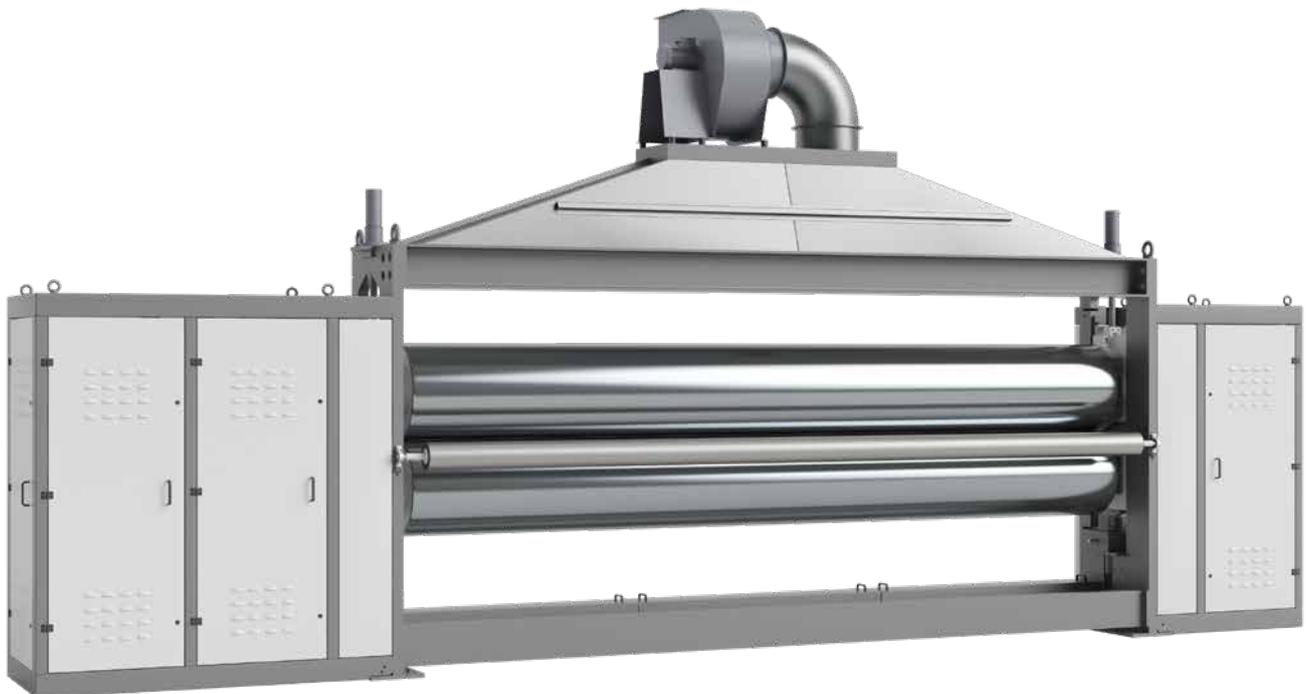
### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	1.000 - 7.000 mm
<b>Walzendurchmesser</b>	max. 850 mm
<b>Kühlmedium</b>	Wasser
<b>Oberflächentemperatur</b>	ca. 20°C
<b>Oberflächenqualität</b>	Chrom, Teflon, alle Art von Sonderbeschichtungen
<b>Liniendruck</b>	max. 50 N/mm (bei schmalen Arbeitsbreiten)
<b>Druckaufbau</b>	pneumatisch, hydraulisch
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 300 m/min

### ANWENDUNG

Kühlkalander nachgeschaltet nach einem Doppelbandofen zum Verdichten von noch warmen Vliesstoffbahnen bestehend aus:

- >> Naturfasern (Hanf; Flachs, etc.)
- >> Recyclingfasern
- >> Viskose, PES, PP, PA



Kühlkalander mit 6.000 mm Arbeitsbreite



Glättkalander für Polyestervlies mit Thermalölerhitzer

## Heißkalander

Der am Markt erfolgreich eingeführte Heißkalander von SCHOTT & MEISSNER zeichnet sich insbesondere durch seine Temperaturgenauigkeit, stabile Bauform, hohe Walzenspaltgenauigkeit, Wartungsfreundlichkeit und das Walzenschnellwechselsystem aus. Je nach Anforderung bzw. Liniendruck kann der Kalander mit Pneumatik-/ oder Hydraulikzylindern ausgestattet werden. Zusatzkomponenten wie das Walzenspaltkompensationssystem, ein Heizaggregat, Kühlaggregat, doppelter Antrieb und Walzen-Sonderbeschichtungen runden das Spektrum ab.

Speziell im Bereich der Geotextilherstellung mit Arbeitsbreiten bis 7.000 mm hat sich der hydraulische Heißkalander von SCHOTT & MEISSNER einen Namen erarbeitet!

### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	1.000 - 7.000 mm
<b>Walzendurchmesser</b>	max. 850 mm
<b>Heizmedium</b>	Wärmeträgeröl
<b>Oberflächentemperatur</b>	max. 240°C
<b>Oberflächenqualität</b>	Chrom, Teflon, alle Art von Sonderbeschichtungen
<b>Liniendruck</b>	max. 50 N/mm (bei schmalen Arbeitsbreiten)
<b>Druckaufbau</b>	pneumatisch
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 300 m/min

### ANWENDUNG

#### Glätten, Fixieren & Kalibrieren von

- >> Geotextilien
- >> Wischtücher
- >> Interlining
- >> Spinnvliese
- >> Füllvliese
- >> Naturfaservliese
- >> Spunlace
- >> technische Vliese

## Längsschneider

### Druckschnittprinzip der Type PLC

Für leichte Gewichte, die ein „Quetschen“ der Schnittkante bzw. Warenbahn erlauben z. B. Füllwatte für Bekleidung, Geotextilien oder Wischtücher.

- » Schneidmesser: Ø 450 mm
- » Materialstärke: max. 150 mm
- » Raumdichte: max. 60 kg/m<sup>3</sup>
- » Gewicht: bis ca. 2.000 g/m<sup>2</sup>



### Angetriebenes Messer Type RLC1 / RLC 2

Für Produkte im höheren Gewichtsreich, für die eine rechtwinklige Schnittkante erforderlich ist. (z. B. Dämmstoffe, Wattierung für Möbel, Matratzen).

- » Schneidmesser: Ø 610 mm (RLC1), 810 mm (RLC2)
- » Materialstärke: max. 200 mm (RLC1), max. 300 mm (RLC2)
- » Raumdichte: max. 100 kg/m<sup>3</sup> (RLC1), max. 160 kg/m<sup>3</sup> (RLC2)
- » Gewicht: max. 5.000 g/m<sup>2</sup> (RLC1), max. 10.000 g/m<sup>2</sup> (RLC2)
- » Optionen: Schärfleinrichtung, Kühleinrichtung



## Querschneider

### Type RXC1 – Kreismesser angetrieben

Für leichte Vliesgewichte und langsame Warenbahnen, die zum Querscheiden kurz gestoppt werden können.

- » Typ: angetriebenes Kreismesser
- » Schnitt: Warenbahn muss für den Querschnitt kurz gestoppt werden
- » Schnittfrequenz: ca. 4 - 6 Schnitte/min
- » Materialdicke: max. 200 mm
- » Materialgewicht: max. 5.000 g/m<sup>2</sup>
- » Messerdurchmesser: Ø 610 mm
- » Produkte: Filtervliese, Nadelvliese, Füllwatte etc.



### Type RXC2 – Kreismesser angetrieben / mitlaufend

Für leichte bis sehr schwere Vliesgewichte. Die Warenbahn muss für den Querschnitt nicht angehalten werden, da der Querschnitt synchron und fliegend mit der Warenbahn erfolgt.

- » Typ: Kreismesser angetrieben und mitlaufend
- » Schnitt: fliegender Querschnitt synchronisiert mit der Warenbahn, kein Warenbahnstop
- » Schnittfrequenz: ca. 8 Schnitte/min
- » Materialdicke: max. 300 mm
- » Materialgewicht: max. 10.000 g/m<sup>2</sup>
- » Messerdurchmesser: Ø 810 mm
- » Produkte: Dämmstoffe, Isolierung



## Querschneider

### Type BXC – Bandsäge angetrieben / mitlaufend

Für schwere Vliesgewichte mit hohem Schaumstoff oder Naturfaseranteil. Die Warenbahn muss für den Querschnitt nicht angehalten werden, da der Querschnitt synchron und fliegend mit der Warenbahn erfolgt.

- >> Typ: angetriebene Bandsäge
- >> Schnitt: stehend oder mitfahrend
- >> Schnittfrequenz: ca. 4 - 8 Schnitte/min
- >> Materialdicke: max. 300 mm
- >> Materialgewicht: max. 12.000 g/m<sup>2</sup>
- >> Produkte: Füllwatte, Dämmstoffe etc.
- >> Optionen: Sägeblätter (konkav, konvex, gezahnt)



### Type PXC – pneumatische Guillotine

Für leichte bis mittelschwere Vliesstoffbahnen, die ohne Stopp geschnitten werden müssen.

- >> Typ: Guillotine / pneumatischer Messerbalken
- >> Schnitt: Warenbahn muss für den Schnitt nicht gestoppt werden
- >> Schnittfrequenz: max. 15 Schnitte/min
- >> Materialdicke: max. 145 mm
- >> Materialgewicht: max. 3.000 g/m<sup>2</sup>
- >> Produkte: Recycling, Vliese, Füllwatte, Nadelvliese etc.



### Type HXC1 – hydraulische Guillotine, Glattschnitt-Ausführung

Für leichte bis schwere und schnelllaufende Vliesstoffbahnen, die ohne Stopp geschnitten oder perforiert werden müssen.

- >> Typ: hydraulischer Messerbalken
- >> Schnitt: ohne Produktionsstopp, nur Glattschnitt
- >> Schnittfrequenz: max. 30 Schnitte/min.
- >> Materialdicke: max. 200 mm
- >> Materialgewicht: max. 5.000 g/m<sup>2</sup>
- >> Produkte: Füllvliese, Dämmstoffe, Nadelvliese, Recycling



### Type HXC2 – hydraulische Guillotine, Perforationsschnitt-Ausführung

Für leichte bis schwere und schnelllaufende Vliesstoffbahnen, die zusätzlich einen Perforationsschnitt erfordern.

- >> Typ: hydraulischer Messerbalken
- >> Schnitt: ohne Produktionsstopp, Perforations- oder Glattschnitt
- >> Schnittfrequenz: max. 30 Schnitte/min.
- >> Materialdicke: max. 200 mm
- >> Materialgewicht: max. 5.000 g/m<sup>2</sup>
- >> Produkte: Füllvliese, Dämmstoffe, Nadelvliese, Recycling



## Walzenspeicher

Speicher mit Ein- oder Zwei-Schlitten Technik, der sich durch einen einfachen Wareneinzug sowie eine exakte Regelung der Zugspannung am Material auszeichnet. Geeignet für leichte bis schwere Warenbahnen, die über Walzen umgelenkt werden können, unter Berücksichtigung der Zugspannung.



## J-Box Speicher

### Kompakte Bauweise

Mit dieser Art Speichersystem können große Speicherkapazitäten realisiert werden. Voraussetzung hierfür ist jedoch, dass sich die Warenbahn in Schlaufen legen lässt. Über ein Einzugswerk wird die Warenbahn in eine Blechmulde gelegt und über ein Auszugswerk wieder entleert. Begrenzt sich auf sehr leichte Materialien.



## Bandspeicher

### Einfache Bauweise

Mit dieser Art Speichersystem können große Speicherkapazitäten erreicht werden. Voraussetzung hierfür ist aber, dass sich die Warenbahn in „Schlaufen“ legen lässt. Über ein Einzugswerk wird die Warenbahn auf ein laufendes Band in Schlaufen gelegt und über ein Auszugswerk wieder dem Transportband entnommen.

## Abstapeleinrichtungen

Die vollautomatische Abstapeleinrichtung von SCHOTT & MEISSNER zeichnet sich insbesondere durch kurze Zykluszeiten und eine hohe Ablagegenauigkeit aus. Die Abstapeleinrichtung besteht aus drei Transportbändern oder wahlweise einem Rechen.

- >> Beschleunigungsband
- >> Shuttleband
- >> Stapelband / Querband



### TECHNISCHE DATEN

<b>max. Arbeitsbreite</b>	max. 5.000 mm
<b>Mattenlänge</b>	max. 3.000 mm
<b>Stapelhöhe</b>	max. 1.500 mm (Sonderausführungen möglich)
<b>Ablage</b>	Palette / ohne Palette
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 20 m/min
<b>Stapelzyklen</b>	max. 8 Zyklen/min

## Abwicklungen

SCHOTT & MEISSNER bietet verschiedene Abwicklungen zur Zuführung verschiedener Produkte. Optional ausgestattet mit Kraftmessdosen, Bahnzug-Regeleinrichtungen und Breitstreckwalzen oder als angetriebene Ausführung erlauben diese somit auch das Zuführen von zugempfindlichen Materialien.

### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	max. 5.000 mm
<b>Rollendurchmesser</b>	max. 1.200 mm / 1.500 mm
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 20 m/min (mit Warenspeicher bis zu 50 m/min)
<b>Material</b>	Gewebe, Vlies, Folien, Trägermaterial



## Steigdockenwickler

Der Steigdockenwickler ist eine einfache Standardmaschine für das Wickeln von langsamen Warenbahnen, jedoch bis zu einer Arbeitsbreite von 7.000 mm. Speziell im Bereich Geovliesstoffe, Wischtücher, technische und vernadelte Vliesstoffe findet dieser Wickler seine Anwendung. Der Umfangwickler kann durch zusätzliche Komponenten aufgerüstet werden, um die Flexibilität oder den Automatisierungsgrad zu erhöhen. Anbaukomponenten können z. B. eine Auflagewalze für die Wickelkomprimierung, eine automatische Auswurfeinrichtung für den Fertigwickel oder ein integrierter Querschneider sein.

### TECHNISCHE DATEN

<b>Arbeitsbreite</b>	max. 7.000 mm
<b>Rollendurchmesser</b>	max. 1.200 mm / 1.500 mm
<b>Wickelgewicht</b>	max. 1.500 kg
<b>Wickelart</b>	Wickelstange, Wickelhülse, kernlos
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 30 m/min (in Verbindung mit Warenspeicher)



## Automatische Wickler für Füllwatte

Speziell im Bereich „High-Loft“-Vlieswattierung findet sich dieser automatische Umfangwickler von SCHOTT & MEISSNER wieder. Die verschiedenen Wickelstationen in Verbindung mit dem Anwickelband erlauben einen nahezu fliegenden Wechsel zu einer neuen Rolle, ohne dass eine Warenbahnspeicherung vorgenommen werden muss.

### TECHNISCHE DATEN

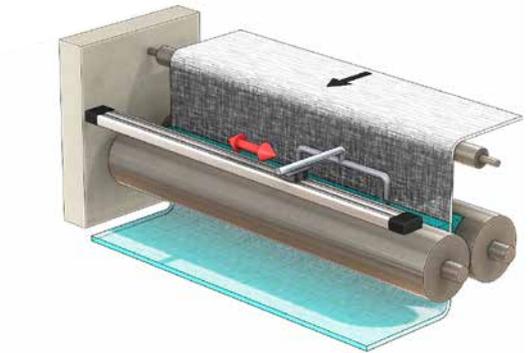
<b>Arbeitsbreite</b>	max. 5.000 mm
<b>Rollendurchmesser</b>	max. 1.500 mm
<b>Wickelgewicht</b>	max. 800 kg
<b>Wickelart</b>	Wickelstange, Wickelstange und Hülse
<b>Produktionsgeschwindigkeit</b>	max. 50 m/min



## Nassausrüstung

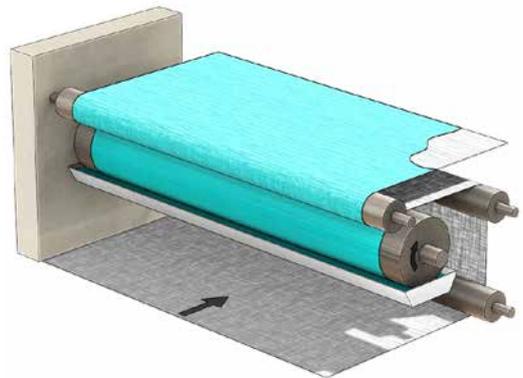
### Schaumimprägnierwerk

Das derzeit am Markt weitverbreitetste und flexibelste Imprägnierverfahren ist der Oberflächenauftrag durch ein-, beidseitige oder Vollimprägnierung. Durch ein „Aufschäumen“ der Flotte ist der Wassereintrag bzw. der zu trocknende Wassergehalt sehr gering.



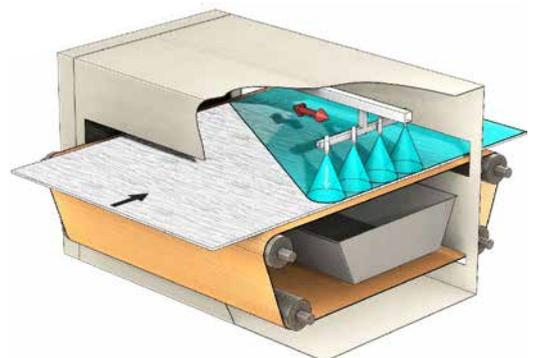
### Pflatschwerk / Kiss-Coating (einseitiger Oberflächenauftrag mittels Schöpfwalze)

Die Schöpfwalze läuft in einem Dispersionsbad und streicht anschließend die Flotte auf die Warenbahn. „Pflatschen“: einseitige Beschichtung mittels hochviskoser Dispersion (z. B. für Teppichrückseitenbeschichtung); alternativ: „Kiss-Coating“: einseitige Beschichtung mittels niedrigviskoser Dispersion (z. B. für Deckvliese bei Windeln).



### Sprühauftrag (ein- oder beidseitiger Oberflächenauftrag)

Dieses Verfahren kommt überwiegend bei der Herstellung von hochwertiger Füllwatte oder abrasiven Vliesstoffen zum Einsatz. Der Auftrag erfolgt über quer zur Warenbahn changierenden Sprühdüsen.



## Trockenausrüstung

### Pulverstreuer „PowderScatt“

Dient vorwiegend zum Streuen von Pulver in Form von EVA, PP, HDPE, Co-Polyamid u. a. Das Streugut wird mittels einer Exzenterausbürsteinheit aus der Streuwalze ausgebürstet.

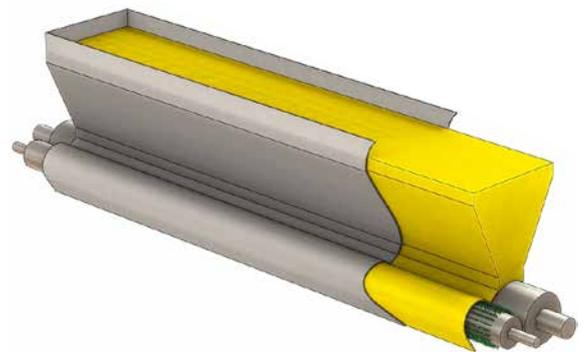
- >> Arbeitsbreite: max. 5.000 mm
- >> Streugut: Pulver
- >> Pulvergröße: 100 - 600 µm
- >> Auftragsmenge: 5 - 250 g/m<sup>2</sup>



### Granulatstreuer „GranScatt“

Streuen von Granulaten in Form von PVC-, Holz-Korund-Granulat, Aktivkohle oder ähnlichem. Über die Ausbürstwalze wird das Streugut sanft aus der Streuwalze gebürstet. Dadurch wird das Streugut keiner mechanischen Belastung ausgesetzt und nicht in seiner Ursprungsform beeinflusst oder zerstört.

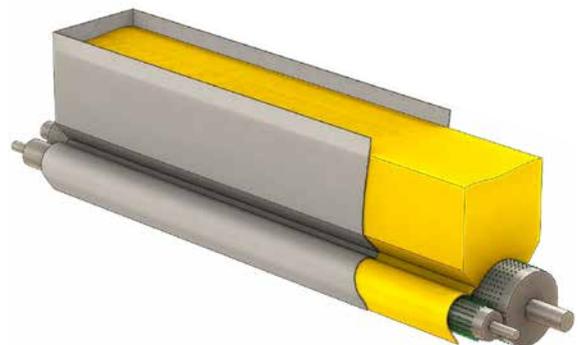
- >> Arbeitsbreite: max. 5.000 mm
- >> Streugut: Granulat
- >> Granulatgröße: > 0,5 mm
- >> Auftragsmenge: 250 - 5.000 g/m<sup>2</sup>



### Faserstreuer „FibreScatt“

Recycling von Faserabfällen. Hier werden zerkleinerte Restabfälle, die beim Verformen von Vliesmatten entstehen, zurück in den Herstellungsprozess geführt (z. B. für die Auto-Radkastenauskleidung).

- >> Arbeitsbreite: max. 4.500 mm
- >> Streugut: zerkleinerte Faserabfälle
- >> Auftragsmenge: 300 - 2.000 g/m<sup>2</sup>



## Sonderanlagen

Unsere Kompetenz im Sonderanlagenbau, speziell im Bereich Nonwoventechnologie beruht auf jahrzehntelanger Erfahrung.

Neben unserem Kerngeschäft sind unsere Anlagen in weiten Teilen der allgemeinen Industrie zu finden. So werden von SCHOTT & MEISSNER Trockner und Anlagen für industrielle Wäschereien, Spinnvliesanlagen, im Bau- und Baunebengewerbe sowie Sonderanlagen für sämtliche Industriezweige gefertigt. Insbesondere im Bereich der Komprimierbänder haben wir uns ein umfangreiches Know-how erarbeitet, woraus hochautomatisierte Großserien-Anlagen – bestehend aus Abwicklung, Endlos-Machung, Imprägnierung und Trockneranlage bis hin zum Komprimierwickler mit integrierter Bandrollierung, zur Herstellung von Großrollen – resultieren. Bei Bedarf können zusätzliche Konfektionierungsaufgaben, wie z. B. das Abstechen auf Rollenscheiben, das Verpacken in Kundenkartonagen automatisiert und in unseren Lieferumfang integriert werden. Von der Rohschaumrolle bis zur versandfertigen Kartonage erfolgt die Lieferung der Gesamtanlage aus einer Hand, wobei der Personaleinsatz auf ein Minimum reduziert ist. Selbstverständlich sind sämtliche Anlagenkomponenten auch als Stand-alone Maschinen erhältlich.

### Sinterofen / Hochtemperaturofen

Diese Version von Hochtemperaturofen oder auch Sinterofen genannt, wurde speziell für Temperaturen bis zu 450 °C entwickelt. Das neuartige Luftdüsenystem ermöglicht ein „Schweben“ der Warenbahn, sodass dieser Ofen bei Bedarf auch ohne Transportsystem auskommt. Auch der Wärmerückgewinnung und der thermischen Nachverbrennung wurde mit diesem System Rechnung getragen.





SCHOTT & MEISSNER Technikumsanlage in Blaifelden

## Technikum

In unserem Technikum in Blaifelden haben wir eine Laboranlage aufgebaut, auf der wir gemeinsam mit unseren Kunden neue Produktideen testen und die Einstellparameter für die spätere Produktionsanlage ermitteln.

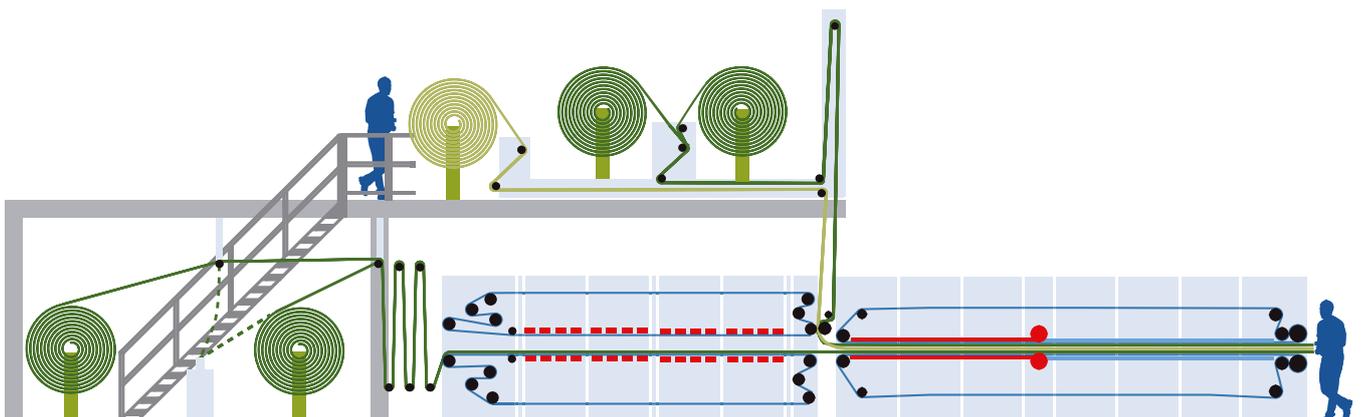
Besonderen Wert haben wir auf eine vielseitige Verwendung des Technikums gelegt. Es können Tests mit den einzelnen Aggregaten wie Streuer, Trockner oder Thermofix® vorgenommen werden. Ebenso können die einzelnen Aggregate aber auch zu einer kompletten Fertigungslinie zum Laminieren, Kaschieren oder Konsolidieren zusammengestellt werden.

### Flexibilität durch Schienensysteme

Die Labor-Thermofix® ist auf Schienen installiert. So können wir die Anlage möglichst nahe an den Vortrockner heranfahren, damit das vorgewärmte Material nicht abkühlt. Wenn zwischen Vorwärmung und Thermofix® noch ein Streuer platziert werden muss, wird er einfach zurückgefahren.

TECHNISCHE DATEN	Thermofix TFO	Thermofix TFE	TopCon MAP	AUSSTATTUNG
<b>Warenbreite</b>	1.600 mm	1.800 mm	1.600 mm	>> Thermofix® TFO – Doppelbandpresse
<b>Heizzone</b>	2.000 mm	1.500 mm	2.000 mm*	>> Thermofix® TFE – Flachbettkaschieranlage
<b>Kalander</b>	ja	ja	nein	>> TopCon MAP – Doppelbandofen
<b>Kühlzone</b>	2.500 mm	1.200 mm	500 mm	>> Heißkalander
<b>Prozesstemperatur</b>	max. 260 °C	max. 250 °C	max. 220 °C	>> Pulverstreuer
				>> Faserstreuer
				>> IR-Feld zur Vortemperierung

\* (+500 mm zuschaltbar)



# SCHOTT & MEISSNER

Maschinen- und Anlagenbau GmbH



## Alles aus einer Hand

Projektierung & Planung  
Mechanische Konstruktion  
Elektrokonstruktion  
Programmierung  
Vormontage  
Shipment & Logistik  
Endmontage  
Inbetriebnahme  
Schulung des Bedienpersonals  
After-Sales-Service

## Branchen

Automobil  
Bau  
Bodenbeläge  
Haushalt  
Kosmetik  
Möbel  
Nutzfahrzeuge  
Sport  
Textil



**SCHOTT & MEISSNER**  
Maschinen- und Anlagenbau GmbH  
Rudolf-Diesel-Straße 32  
D-74572 Blaufelden

Telefon +49 7953 885-0  
Telefax +49 7953 885-10  
info@schott-meissner.de  
www.schott-meissner.de