

WE CARE.

HECHT
technologie

Komponenten





ENTLEEREN

KOMPONENTEN AUSLAUF ANSCHLUSS SYSTEME

- ♦ Infoblatt Auslauf-Anschluss-System I - BE 12
- ♦ Komponente AAS 550 7_428112 **Preis auf Anfrage**
- ♦ Komponente AAS 650 7_428326 **Preis auf Anfrage**

KOMPONENTEN LADEGESCHIRRE

- ♦ Komponente HT1 ES 7_131637 **Preis auf Anfrage**
- ♦ Komponente HT1 7_129562 **Preis auf Anfrage**

WEITERFÜHRENDE DOKUMENTE

- ♦ Oberflächenspezifikation HECHT SP01

WE CARE.

HECHT
technologie

Anschluss - Systeme





BESCHREIBUNG

Das **Auslauf-Anschluss-System AAS** von HECHT wird für eine staubarme Entleerung (bis zu AGW / OEL 1.000 – 5.000 µg/m³) von Big Bags mit oder ohne Inliner verwendet und hat eine doppelte Absicherung gegen Staubaustritt.

Raum und Bediener werden vor groben Verunreinigungen geschützt.

Dichtflansch

Innenrohr

Verschluss-Spanner

Außenrohr



Befestigung

**Auslauf
(Flansch-Ausführung)**

HANDLING

Das Auslauf-Anschluss-System zeichnet sich durch sein einfaches Handling aus. Zum Entleeren muss lediglich der verschnürte Big Bag-Auslauf über das Innenrohr gestülpt und mit dem Dichtflansch festgeklemmt werden. Letzteres funktioniert mit der **Zwei-Hand-Hebeltechnik**. Diese sorgt dafür, dass der Bediener bei ordnungsgemäßer Handhabung seine Finger nicht zwischen Dichtflansch und Produktführungsrohr einquetschen kann.

Beim Anschließen des Big Bag Auslaufs können sich am Innenrohr Falten bilden, an denen Produkt austreten kann. Um dies zu verhindern, fungiert der **„Doppelring“**, bestehend aus Außen- und Innenrohr, als **zusätzliche Absicherung**. Das Produkt wird dann in diesem Zwischenraum aufgefangen und dem Produktstrom wieder zugeführt.

Werden Big Bags mit unterschiedlichem Auslaufdurchmesser verwendet, **kann das Innenrohr ausgetauscht werden** (Option), um das AAS dem

Das AAS kommt insbesondere beim Handling von ungefährlichen und staubenden Schüttgütern in der Lebensmittel-, Pharma- und Chemie-industrie zum Einsatz.

jeweiligen Gebinde anzupassen.

Zur Verdrängung überschüssiger Luft kann über den Absaugstutzen das komplette System inkl. Big Bag entstaubt und nach der Entleerung evakuiert werden.



Big Bag Entleerstation mit AAS

LIEFERUMFANG

- ◆ Anschluss-System (produktberührt: Edelstahl) und Dichtflansch (Edelstahl oder Aluminium)
- ◆ Absaugstutzen
- ◆ Auslauf: Stutzen, Flansch oder Clamp

OPTIONEN

- ◆ Ex-Ausführung
- ◆ Filternachsatz (siehe I-BE 73)
- ◆ austauschbares Innenrohr
- ◆ Entstaubung / Evakuierung

AUF EINEN BLICK



Zwei-Hand-Hebeltechnik vermeidet Quetschgefahr



„Doppelring“ bietet zusätzliche Absicherung gegen Staubaustritt



Austauschbares Innenrohr für unterschiedliche Big Bag-Ausläufe

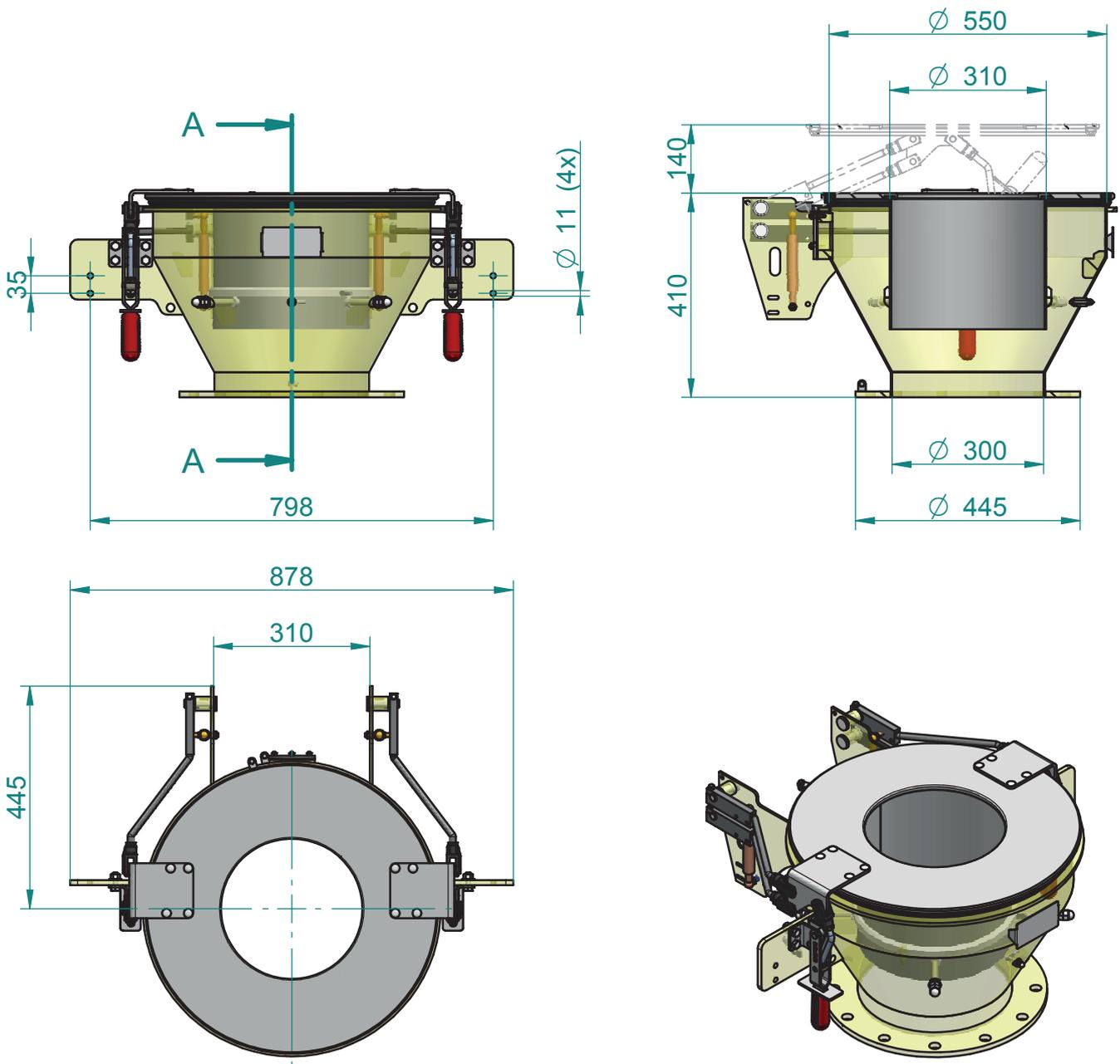


Big Bag Entleeren

Komponente AAS 550 mit Flansch-Auslauf

MASS
BLATT

ABMESSUNGEN



AUSFÜHRUNG

- ♦ Big Bags bis 350 bis 400 mm Auslaufdurchmesser
- ♦ Innenrohrdurchmesser $\text{\O}310$
- ♦ Auslauf: Flansch DN 300 Flansch-Bohrbild PN 10 DIN 2576
- ♦ Oberflächenqualität O4 nach HECHT Spez.01 (optional O8)
- ♦ ATEX-Zonen: Innen 0/20 Außen 2/22

SPEZIFIKATIONEN

- ♦ Produktberührte Materialien: 1.4404
- ♦ Nicht produktberührte Materialien: Stahl verzinkt, Kunststoff
- ♦ Dichtungen: EPDM leitfähig
- ♦ FDA- und lebensmitteltauglich zertifiziert
- ♦ Produktberührte Teile: 3.1 Zertifikat nach DIN EN 10204

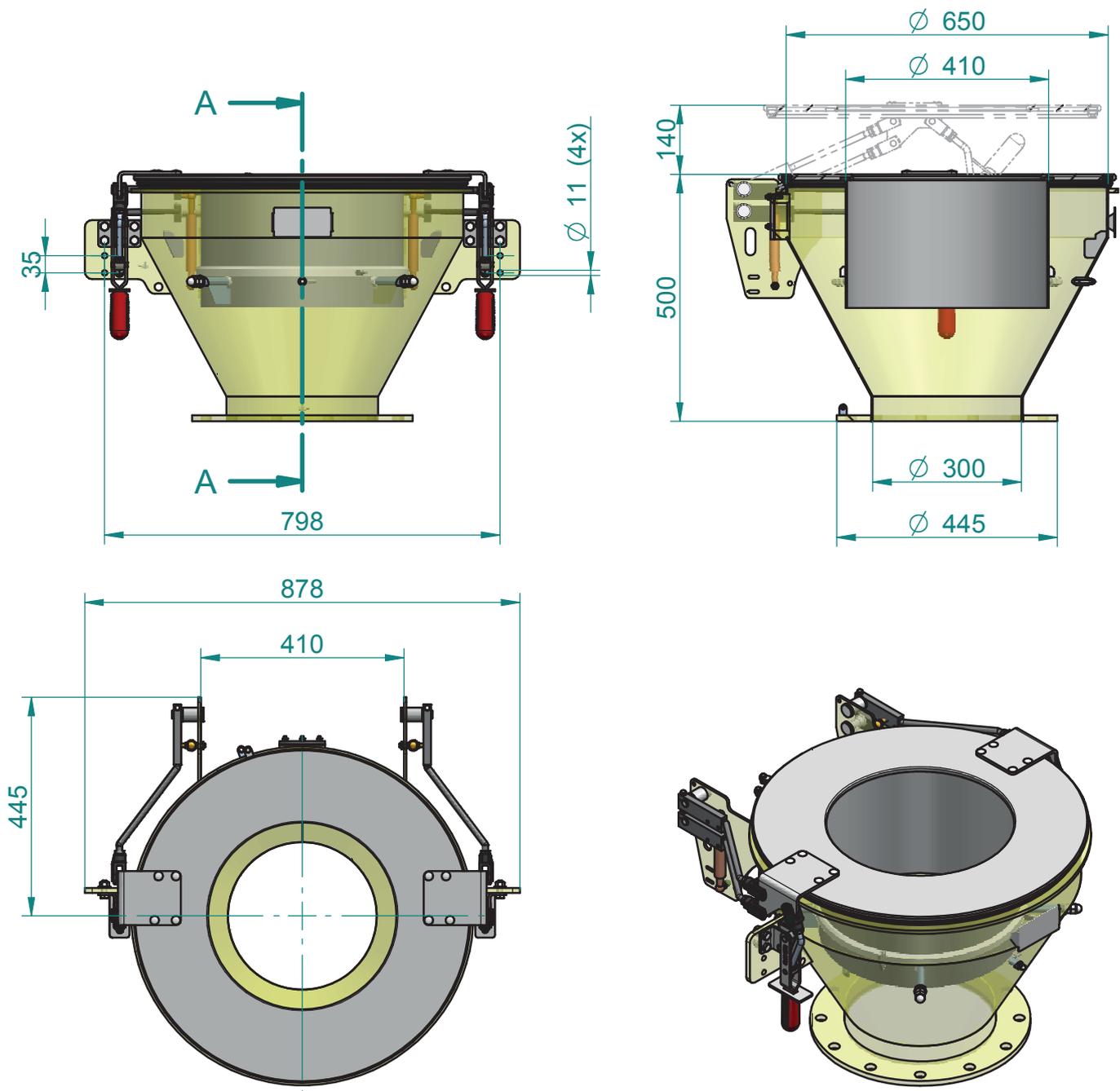


Big Bag Entleeren

Komponente AAS 650 mit Flansch-Auslauf

MASS
BLATT

ABMESSUNGEN



AUSFÜHRUNG

- ♦ Big Bags 450 mm bis 500 mm Auslaufdurchmesser
- ♦ Innenrohrdurchmesser $\text{Ø}410$
- ♦ Auslauf: Flansch DN 300 Flansch-Bohrbild PN 10 DIN 2576
- ♦ Oberflächenqualität O4 nach HECHT Spez.01 (optional O8)
- ♦ ATEX-Zonen: Innen 0/20 Außen 2/22

SPEZIFIKATIONEN

- ♦ Produktberührte Materialien: 1.4404
- ♦ Nicht produktberührte Materialien: Stahl verzinkt, Kunststoff
- ♦ Dichtungen: EPDM leitfähig
- ♦ FDA- und lebensmitteltauglich zertifiziert
- ♦ Produktberührte Teile: 3.1 Zertifikat nach DIN EN 10204

WE CARE.

HECHT
technologie

Lade- geschirre





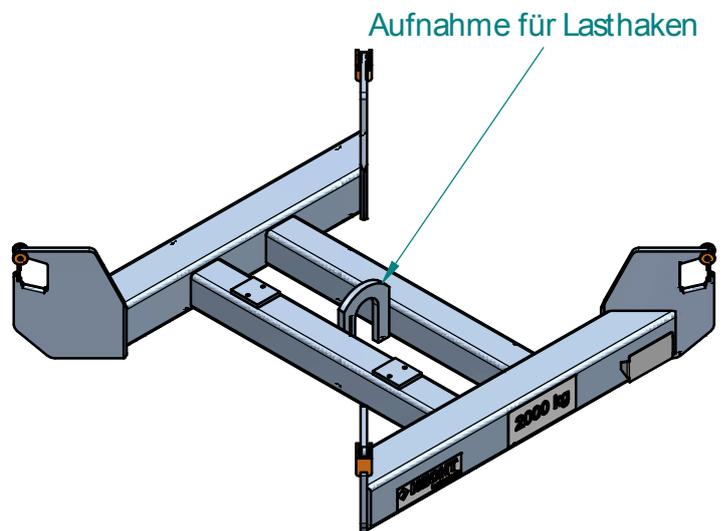
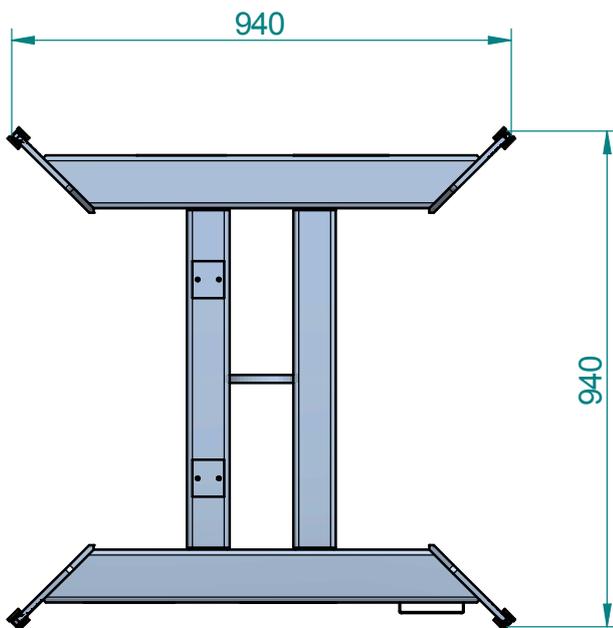
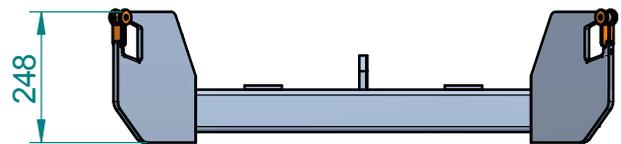
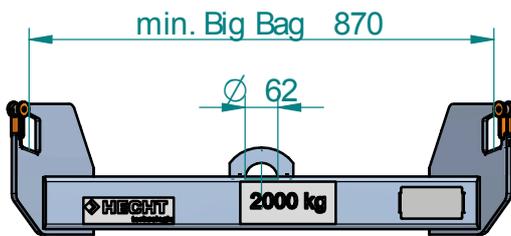
Big Bag Entleeren

Komponente Ladegeschirr H- Traverse

MASS
BLATT

ABMESSUNGEN

Das Standard-Hubgerät zum Entleeren von Big Bags für Industrie-, Chemie- und Lebensmittelanwendungen ist ein Ladegeschirr mit Kettenzug, welches an eine Laufbahnschiene montiert wird.



Lasch enlänge m des Big Bag		
min. 230 mm	min. 250 mm	min. 300 mm
b=870-1100	b=870-1120	b=870-1170
Tabelle gilt nur für quadratische Big Bag		

AUSFÜHRUNG

- Big Bags mit einem Querschnitt der Schlaufenlänge von 870 -1170 mm
- Für einen Schlaufenhaken von 1000 kg - 2000 kg
- Oberflächenqualität O4 nach HECHT Spez.01
- ATEX-Zone 0/20

SPEZIFIKATIONEN

- Produktberührte Materialien: 1.4301
- Nicht Produktberührte Materialien: 1.4301
- FDA- und lebensmitteltauglich zertifiziert
- Produktberührte Teile: 3.1 Zertifikat nach DIN EN 10204



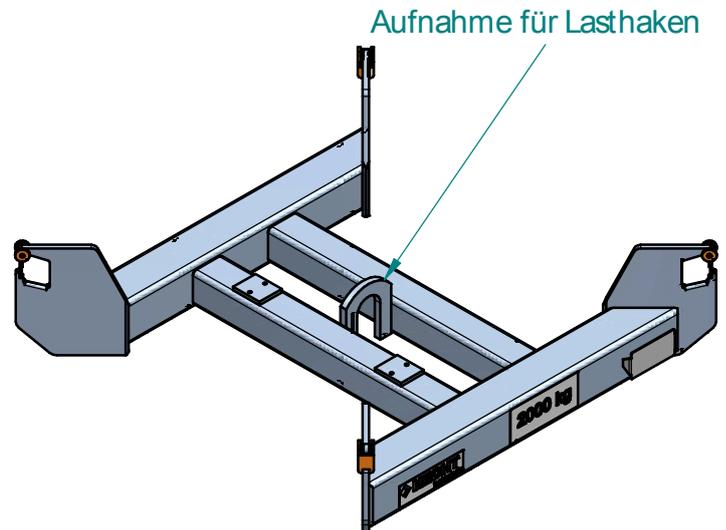
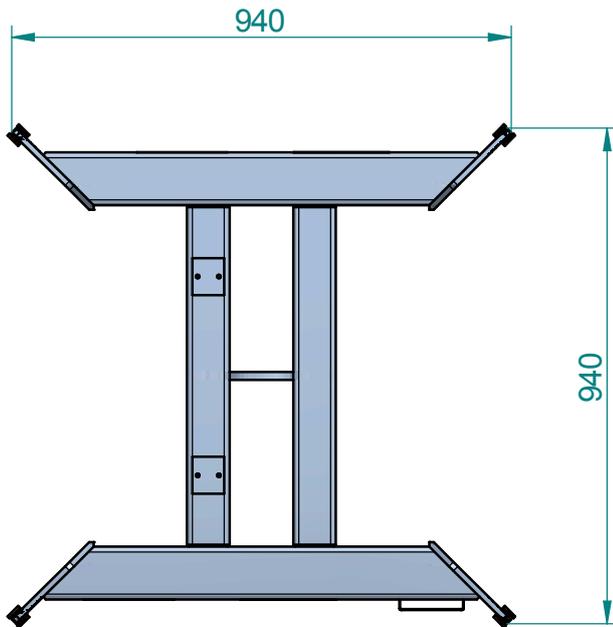
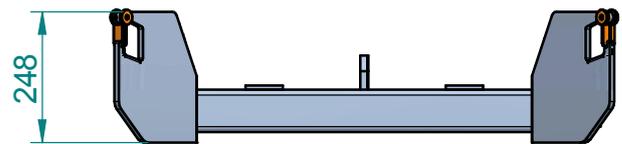
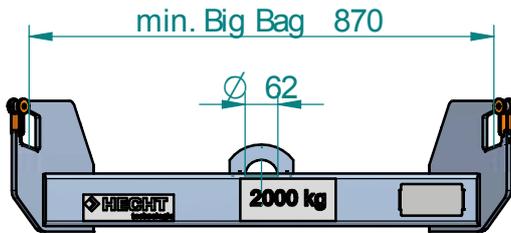
Big Bag Entleeren

Komponente Ladegeschirr H- Traverse

MASS
BLATT

ABMESSUNGEN

Das Standard-Hubgerät zum Entleeren von Big Bags für Industrie-, Chemie- und Lebensmittelanwendungen ist ein Ladegeschirr mit Kettenzug, welches an eine Laufbahnschiene montiert wird.



Lasch enlänge m des Big Bag		
min. 230 mm	min. 250 mm	min. 300 mm
b=870-1100	b=870-1120	b=870-1170
Tabelle gilt nur für quadratische Big Bag		

AUSFÜHRUNG

- Big Bags mit einem Querschnitt der Schlaufenlänge von 870 -1170 mm
- Für einen Schlaufenhaken von 1000 kg - 2000 kg
- Oberflächenqualität O4 nach HECHT Spez.01
- ATEX-Zone 2/22

SPEZIFIKATIONEN

- Materialien: Normalstahl lackiert
- FDA- und lebensmitteltauglich zertifiziert
- Produktberührte Teile: 3.1 Zertifikat nach DIN EN 10204

Beschreibung der Oberfläche von Bauteilen

O1 für Baustahl	
Oberfläche:	Profilstähle / Bleche Walzhaut, Bearbeitete Flächen roh (Rz 63) Alle Kanten entgratet
Beschichtung:	Zweischichtlackierung, Handentrostet Grundierung: Kunstharzgrundierung, Trockenschichtstärke 30 µm Decklackierung: Kunstharz, Trockenschichtstärke 30 µm Farbton: RAL nach Kundenvorgabe
O2 für Baustahl	
Oberfläche:	Oberfläche Sandgestrahlt SA 2.5 Alle Kanten entgratet
Beschichtung:	Dreischichtlackierung, Handentrostet Grundierung: Zinkstaubgrundierung, Trockenschichtstärke 40 µm Decklackierung: Epoxidharz, Trockenschichtstärke 2 x 30 µm Farbton: RAL nach Kundenvorgabe
O3 für Baustahl	
Oberfläche:	Profilstähle / Bleche Walzhaut, Bearbeitete Flächen roh (Rz 63) Alle Kanten entgratet
Beschichtung:	Bauteile einzeln verzinkt
O4 für Chrom-Nickel Stahl	
Oberfläche:	Rohre und Bleche in 2B Qualität, Bearbeitete Flächen roh (Rz 63) Alle Kanten entgratet
Schweißnähte:	Alle Schweißnähte gebeizt und neutralisiert
O4G für Chrom-Nickel Stahl	
Oberfläche:	Rohre, Bleche und bearbeitete Flächen glasperlengestrahlt Alle Kanten entgratet
O5 für Chrom-Nickel Stahl	
Oberfläche:	Rohre und Bleche in 2B Qualität optisch einheitlich mit Scotch gebürstet (auch Radien) Alle Kanten entgratet
Schweißnähte ¹⁾ :	Kehlnähte gebeizt und neutralisiert, Stumpfnähte gleichmäßig eben verschliffen
O6 für Chrom-Nickel Stahl	
Oberfläche ²⁾³⁾ :	Gleichmäßig geschliffen Ra < 1,6 µm, Produktberührt passiviert
Schweißnähte ¹⁾³⁾ :	Kehlnähte gebeizt und passiviert Stumpfnähte gleichmäßig eben und porenfrei verschliffen
O7 für Chrom-Nickel Stahl	
Oberfläche ²⁾³⁾ :	Gleichmäßig geschliffen Ra < 0,8 µm, <i>Oberflächenprüfung erforderlich mit Nachweis</i> Produktberührt passiviert
Schweißnähte ¹⁾³⁾ :	Kehlnähte gebeizt und passiviert Stumpfnähte gleichmäßig eben und porenfrei verschliffen
O8 für Chrom-Nickel Stahl	
Oberfläche ²⁾³⁾ :	Gleichmäßig geschliffen Ra < 0,8 µm, <i>Oberflächenprüfung erforderlich mit Nachweis</i> Produktberührt passiviert
Schweißnähte ¹⁾ :	Alle Schweißnähte gleichmäßig eben und porenfrei verschliffen
O9 für Chrom-Nickel Stahl	
Oberfläche ²⁾ :	Gleichmäßig geschliffen, Elektropoliert, Ra < 0,8 µm finish <i>Oberflächenprüfung erforderlich mit Nachweis</i>
Schweißnähte ¹⁾ :	Alle Schweißnähte gleichmäßig eben und porenfrei verschliffen
O10 Nach Kundenspezifikation / Sonderdefinition	

1) zum Schleifen zugängliche Schweißnähte, nicht Zugängliche sind gebeizt und passiviert
2) gemäß Spezifikation SP03 „Schliffbild von Oberflächen“
3) gemäß Spezifikation SP04 „Passivierung von Oberflächen“



Beschreibung der Oberflächen von produktberührten Rohrleitungen

C1 für Chrom-Nickel Stahl – Rohrleitungen – Chemie

Rohre / Oberfläche: Blank
Schweißnähte⁴⁾: Vollständig durchgeschweißt mit Nahterhöhung / Rückfall Innen / Außen < 20 % der Rohrwandstärke
Verfärbung Innen zulässig (inertisiert geschweißt)

C2 für Chrom-Nickel Stahl – Rohrleitungen – Pharma/Food

Rohre: Nach DIN EN 10357, kaltgewalztem Stahl, geschweißt, Längsnaht geglättet
Innen Ra<0,8µm, Innere Schweißnaht Ra<1,6µm, Außen Ra<1,6µm
Schweißnähte⁴⁾: Vollständig durchgeschweißt mit Nahterhöhung / Rückfall Außen < 15 %; Innen < 20 % der Rohrwandstärke
Feinschuppig mit gleichmäßiger Nahtbreite, Schweißnahtablenkung < 25%
bläuliche Verfärbung Innen zulässig (inertisiert geschweißt)
Innen⁵⁾: Gleichmäßig geschliffen Ra < 0,8 µm, *Oberflächenprüfung erforderlich mit Nachweis*
Außen⁵⁾: Gleichmäßig geschliffen Ra < 1,6 µm,

C3 Nach Kundenspezifikation / Sonderdefinition – Rohrleitungen

4) Zugängliche Schweißnähte sind gebeizt und passiviert gem. Spezifikation SP04 „Passivierung von Oberflächen“, nicht zugängliche sind unbehandelt

5) zum Schleifen zugängliche Oberflächen gem. Spezifikation SP03 „Schliffbild von Oberflächen“





PERSÖNLICHE ANGABEN

Firmenname: _____

Strasse: _____

Plz / Ort: _____

Projekt: _____

Ansprechpartner: _____

E-Mail: _____

Telefon: _____

Fax: _____

KOMPONENTE

AAS 550

HT1 Es

HT 1

AAS 650

KONTAKTMÖGLICHKEITEN

Abteilung: Komponenten / After-Sales _____

E-Mail: aftersales@hecht.eu _____

Telefon: +49 8441 8956 0 _____