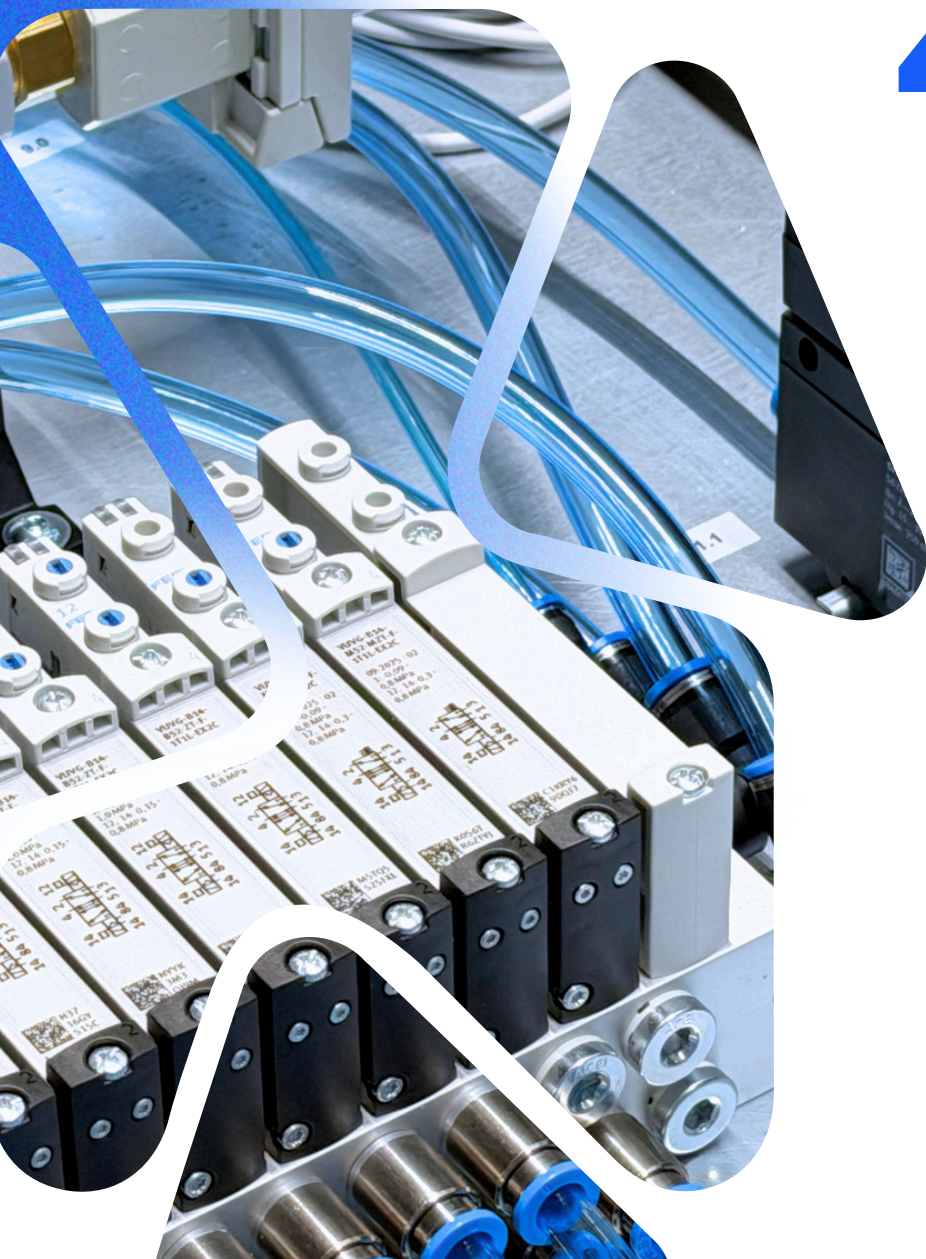


▪PTS

WARUM EINE STANDARDLÖSUNG

ALLES HÄTTE ZERSTÖREN KÖNNEN



■PTS

PROBLEM



Explosions- und Lebensgefahr,
wenn die **pneumatischen**
Steuerungen eines
Containermischers für
Pigmentpulver nicht nach den
höchsten ATEX-Anforderungen
entwickelt werden



▪PTS



HERAUSFORDERUNG

1. Sicherer Betrieb unter
Ausschluss aller **Zündquellen**
und Erfüllung der
Explosionsschutzanforderungen
(Staub-Ex Zone 22 /Staubgruppe IIIB)
2. **Variierende Ausführungen**
aufgrund verschiedener
Containergrößen



▪PTS



HERAUSFORDERUNG

3. Sichere Ansteuerung pneumatischer Aktoren:

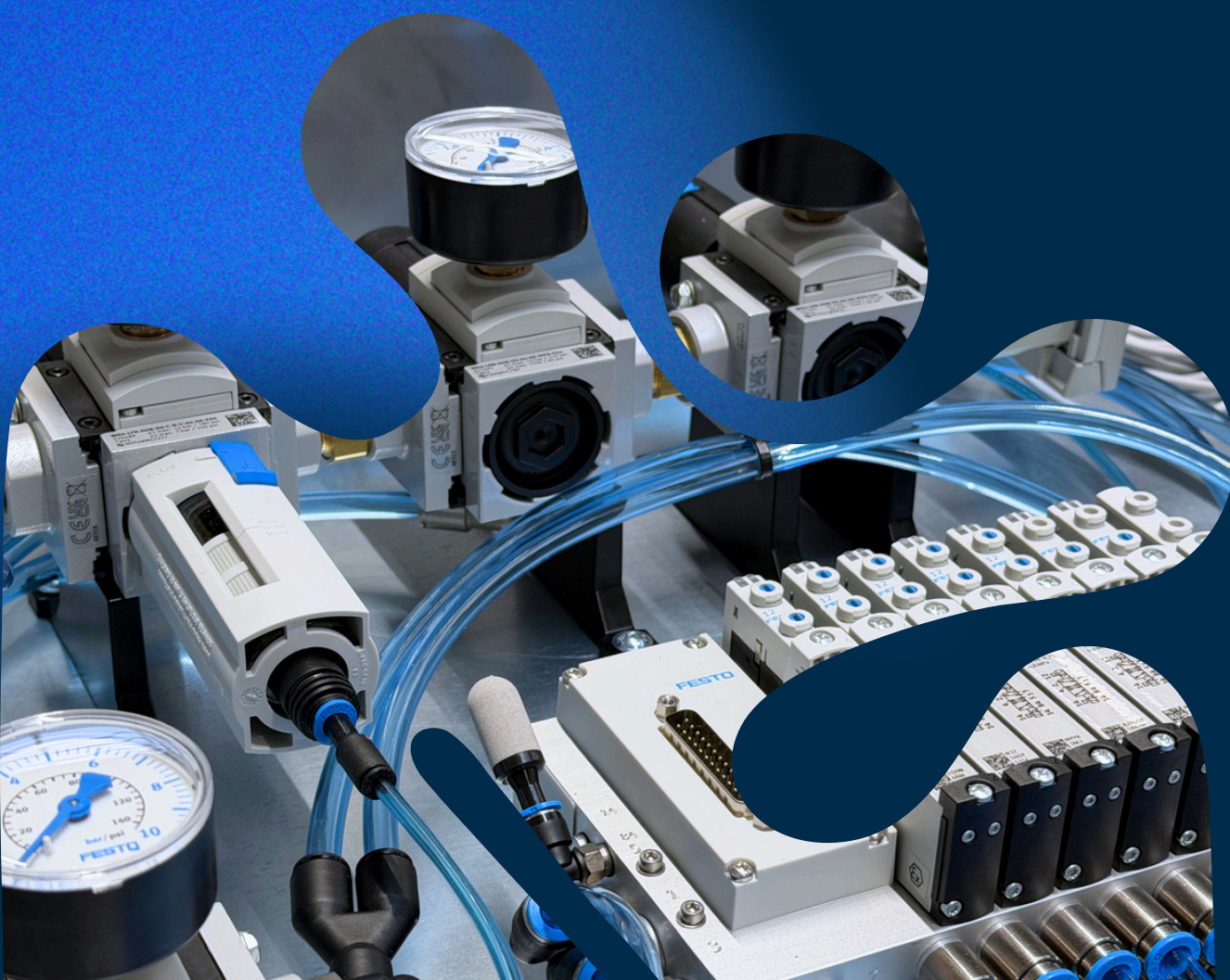
- Containerverriegelung
- Wageneinzug
- Containerspanner
- Absaugung
- Eindüsung
- Frischluftversorgung
- Luftgespülte Dichtbuchse



▪PTS

LÖSUNG

Entwicklung einer
pneumatischen Steuerung,
komplett aus **ATEX-konformen
Festo-Komponenten**,
insbesondere mit einer Ex-
zertifizierten Ventilinsel



▪PTS



UMSETZUNG

- **Vollständige Integration** der pneumatischen Steuerung in bestehende Containermischer
- Anbindung an übergeordnete Maschinensteuerung über definierte **elektrische** Schnittstellen
- **Funktionssichere** Einbindung und Abstimmung aller pneumatischen Aktoren

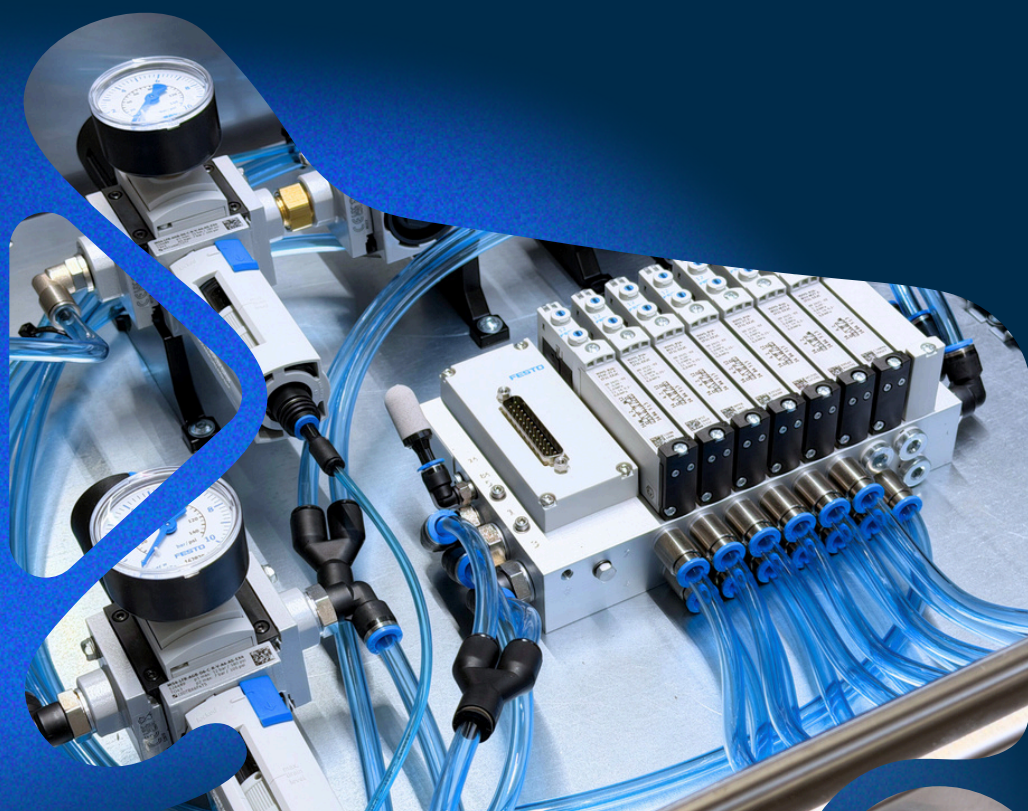


■PTS

✓ **ERGEBNIS**

Sichere, ATEX-normkonforme und
prozessstabile Ansteuerung der
pneumatischen Funktionen

Erhöhung der **Betriebssicherheit**,
einfache **Wartung** und **schneller**
Service durch modularen Aufbau



▪PTS

GUTE AUSSICHTEN

Das entwickelte Steuerungskonzept dient als **Referenz** für weitere Containermischer-Anwendungen mit ATEX-Anforderungen und ist **flexibel anpassbar** für verschiedene Anlagenvarianten oder Zusatzfunktionen

