



Feststoffaerosole aus Pulvern und Stäuben werden für viele Anwendungen in der Forschung, Entwicklung und in der Qualitätssicherung benötigt. Der BEG 1000 wird seit mehr als 20 Jahren zum zuverlässigen Dispergieren von nicht kohäsiven Pulvern, wie zum Erzeugen von Teststäuben, auch aus Flammruß, im Größenbereich von < 100 nm - $200 \mu\text{m}$, mit großem Erfolg eingesetzt. Der besondere Vorteil dieses Dispergiersystems liegt darin, dass es kontinuierlich, sowohl für niedrige Massenströme mit dem BEG 1000 Typ A bis 550 g/h , als auch für hohe Massenströme mit dem BEG 1000 Typ B bis 6 kg/h mit höchster Dosierkonstanz eingesetzt wird. Durch die speziellen Einbauten im Vorratsbehälter, das glatte Transportband und die spezielle Ejektordispergierdüse liefert der BEG 1000 ein fein dispergiertes Aerosol mit höchster Dosierkonstanz.

MODELLVARIANTEN



BEG 1000 A

Version mit Dispergierdüse, für niedrige Massenströme ca. 8 g/h – 550 g/h



BEG 1000 B

Version mit Dispergierdüse, für hohe Massenströme ca. 100 g/h – 6 kg/h



BEG 1000 C

Version mit Dispergierdüse, für höchste Massenströme ca. 350 g/h – $7,3 \text{ kg/h}$

FUNKTIONSPRINZIP

ERZEUGEN VON TEST-PRÜFAEROSOLEN AUS PULVERN, STÄUBEN, POLLEN

Das zu dispergierende Pulver wird einfach in den Vorratsbehälter (siehe Abb. 1) geschüttet. Ein Drehkreuz am Boden des Vorratsbehälters sorgt für die gleichmäßige Beladung des Transportbandes. Ein Krählarm und verschiedene Einbauten im Vorratsbehälter verhindern die Brückenbildung im Vorratsbehälter.

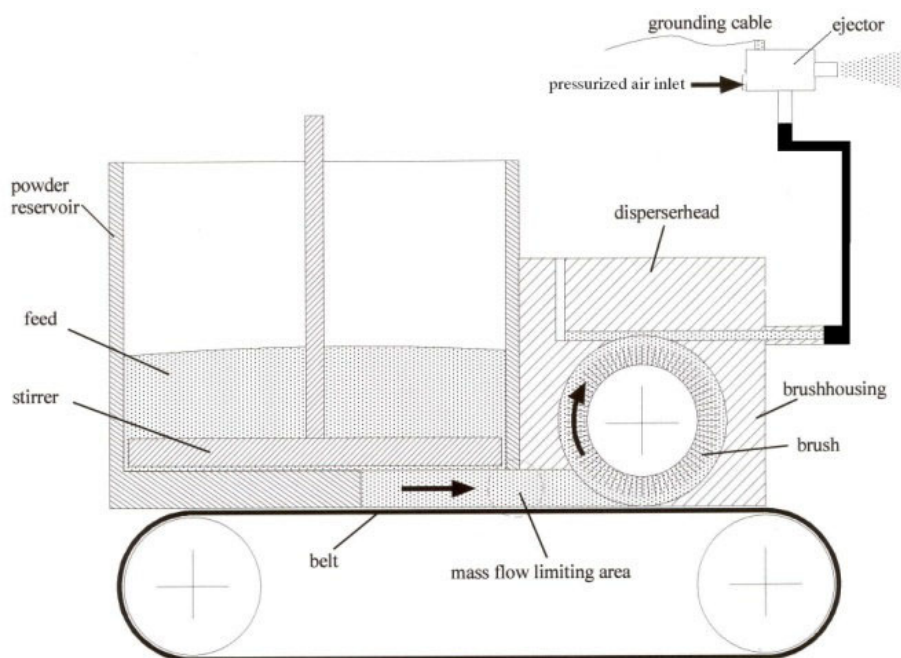


Abb. 1: Funktionsprinzip BEG 1000 / BEG 2000

Die gewünschten Massenströme lassen sich mit einem geregelten Antrieb des Förderbandes kontinuierlich und reproduzierbar einstellen. Das ebene, glatte Förderband, die Einbauten im Vorratsbehälter und der präzise Antrieb des Förderbandes sorgen für eine sehr gute Dosierkonstanz.

Mit den Steuerungstasten „Halt“ und „Band“ oder über eine elektrische Zeitschaltuhr ist ein Impulsbetrieb, „Staub“ / „kein Staub“, in Abhängigkeit des Massenstromes bis in einen 5s Takt möglich.

Die sehr gute Dispergierwirkung wird mit selbst entwickelten Ejektordüsen für verschiedene Volumenströme realisiert.

VORTEILE

- Sehr gute Kurzzeit- und Langzeitdosierkonstanz
- Einfache Bedienung
- Schnelle und einfache Reinigung
- Fernbedienung oder Rechneransteuerung
- Impulsbetrieb
- Einfache Befüllung während des Betriebs
- Großer Vorratsbehälter (1.500 cm³)
- Robustes Design, in Industrieanwendungen bewährt

- Zuverlässige Funktion
- Senkt Ihre Betriebskosten
- Wartungsarm

TECHNISCHE DATEN

Partikelgrößenbereich	0,1 – 200 μm
Maximale Partikelanzahlkonzentration	Ca. 10^7 Partikel/ cm^3
Volumenstrom	80 – 165 NI/min
Massenstrom (Partikel)	Typ A: 8 g – 550 g/h (bezogen auf SAE Fine, A2 Staub), Typ B: 100 – 6.000 g/h (bezogen auf SAE Fine, A2 Staub), Typ C: 350 – 7.300 g/h (bezogen auf SAE Fine, A2 Staub)
Füllmenge	500 g
Elektrischer Anschluss	115 – 230 V, 50/60 Hz
Partikelmaterial	Nicht kohäsive Pulver und Stäube
Dosierzeit	Mehrere Stunden nonstop
Vordruck	4 – 8 bar
Träger/Dispergiertgas	Beliebig (in der Regel Luft)
Druckluftanschluss	Schnellkupplung
Anschluss (Aerosolauslass)	Typ A: $\varnothing_{\text{innen}} = 6,4 \text{ mm}$, $\varnothing_{\text{außen}} = 10 \text{ mm}$ Typ B: $\varnothing_{\text{innen}} = 8 \text{ mm}$, $\varnothing_{\text{außen}} = 12 \text{ mm}$ Typ C: $\varnothing_{\text{innen}} = 8 \text{ mm}$, $\varnothing_{\text{außen}} = 12 \text{ mm}$
Volumen Feststoffbehälter	1.500 cm^3
Abmessungen	Dosiereinheit: 610 • 260 • 340 mm (H • B • T), Steuereinheit: 195 • 260 • 340 mm (H • B • T)

ANWENDUNGEN

- Filterindustrie: Beladungstest von
 - Motorfiltern nach ISO 5011
 - Heißgasfiltern
 - Schlauchfiltern
 - Luftfiltern
 - Zyklonen
- Chemische und pharmazeutische Industrie
- Zementindustrie



Mehr Informationen:
<https://www.palas.de/product/beg1000>