

Die Anlage für Wachs, Schmelzkleber und Heißsiegelkleber

PAK 610

Für Auftrag- und Kaschierverfahren mit Wachsen und Hotmelts bei Temperaturen bis 180°C ist die PAK in der Branche der Maßstab. Mit der Modellreihe PAK 610 erweitert Kroenert die Anlagenpalette. Ausgelegt für Bahnbreiten von 600 bis 1.300 mm und Produktionsgeschwindigkeiten bis 300 m/min. erlaubt die konsequent durchgesetzte modulare Bauweise der PAK 610 die Auswahl einer Anlagenausstattung, die auf die individuelle Produktionsaufgabe abgestimmt ist.

Produktionsaufgabe:

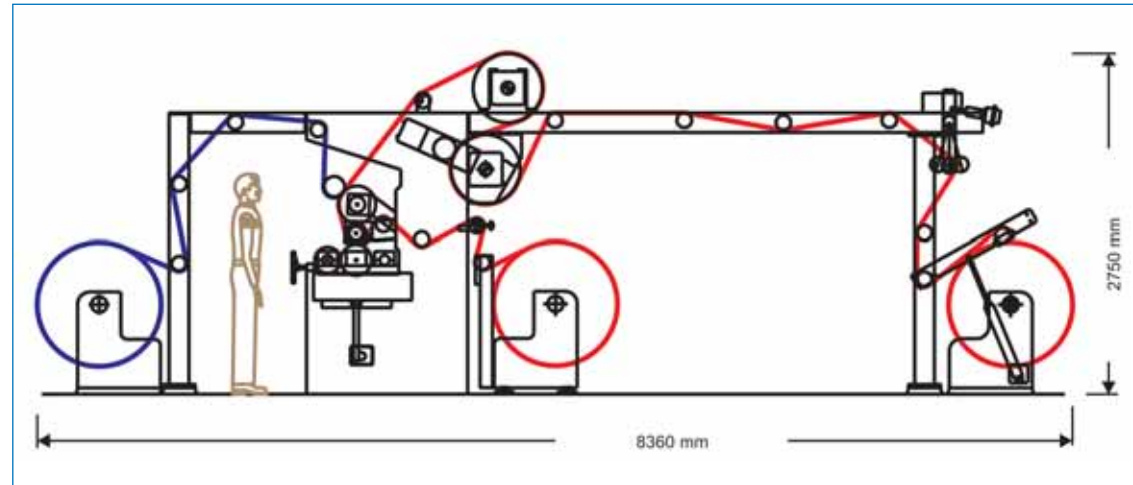
Sofort oder durch späteren Ausbau können erfüllt werden:

- Einseitige Wachs- und Schmelzhaftkleberbeschichtung
- Zweiseitige Wachsbeschichtung
- Streifenbeschichtung und -kaschierung
- Wachskaschierung der Duplex-Verbunde Alu/Papier, OPP/Papier etc.
- Fasson-Hotmelt-Beschichtung (auch im Register)
- Kaschierungen mit 1- und 2-Komponenten-LF-Kaschierkleber
- Hotmeltbeschichtete Klebebänder, ein- oder doppelseitig (zwei Durchgänge)
- Haftklebeetiketten



Hauptmerkmale der PAK 610

- Vielfalt an Auftrag- und Kaschierverfahren
- Hoher Auftraggewichtsbereich von 2 bis 200 g/m²
- Produktkostenreduzierung durch steuerbaren Minimalauftrag (Rakel)
- Unterschiedliche Auftragsmengen auf Vorder- und Rückseite (Doppelrakel)
- Großer Viskositätsbereich durch Wannen- oder wannenlosen Auftrag aus dem Nip (Auftragkasten)
- Steuerbare Matt- und Glanzeinstellung durch Abstands- und Umschlingungswinkeleinstellung um die Kühlwalze
- Kaschierwalzen-Positionierung für den variablen Bahnabziehpunkt von der Kühl-/Kaschierwalze
- Minimierung der Gefahr von Kondensation durch versetzte Kühlstation-Anordnung (nicht oberhalb des Auftragwerkes)
- Geringer Platzbedarf durch Kompaktbau
- Modularer Aufbau mit nachträglicher Erweiterung der Auftragprozesse



Profilansicht der PAK 610 in der Grundausstattung



Wachsbeschichtung mit Hochglanz

Einsatzgebiete der PAK 610 sind z.B.:

Lebensmittelverpackung:

- Butter, Brot- und Fastfood-Einwickler, Schokolade, Bonbons
- Joghurtbänderolen

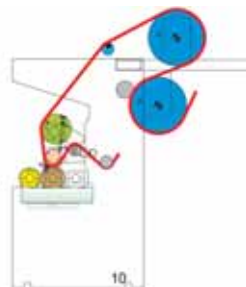
Technische Produkte:

- Glanzpapiere (Blumeneinwickler- und Dekor-papiere etc.), Karton, Schrank- und Geschenkpapier
- Aufreißbändchen
- Etiketten und Klebebänder

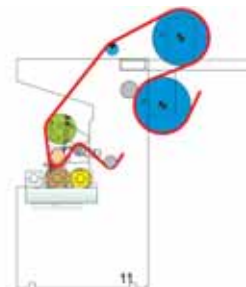
Auftragverfahren der Grundausrüstung



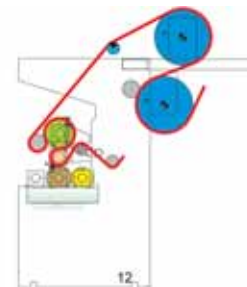
Wachsbeschichtung
Hochglanzbeschichtung
Auftrag 1-seitig/halbtaschen



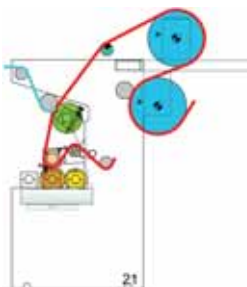
Hotmelt-/Wachsbeschichtung
für Aufträge > 20 g/m²
Auftrag 1-seitig/Gegenlauf



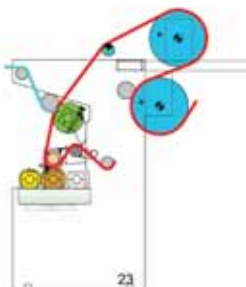
Wachsbeschichtung
für Aufträge ab 2 g/m²
Auftrag 1-seitig/Gleichlauf



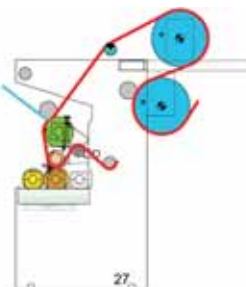
Hochglanzbeschichtung
Auftrag 1-seitig/Gleichlauf



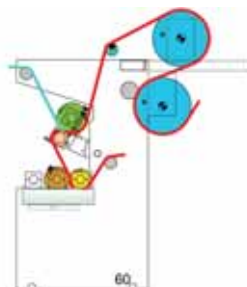
Kaschierwachs
Auftrag 1-seitig/Gleichlauf



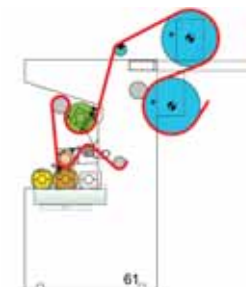
Kaschierwachs
auf Aluminium
Auftrag 1-seitig/Gegenlauf



Kartonkaschierung
Auftrag 1-seitig/Gegenlauf



Kaschierwachs
Durchschlag-Kaschierung
Auftrag 1-seitig/Gleichlauf



Wachsbeschichtung, einbügeln
Auftrag 1-seitig/Gegenlauf

Optionen für die PAK 610

Zur Anlage

- Inline-Vorlackierung

Zum Auftragwerk

- Spaltauftrag mit separatem Aufsatzkasten
- Rasterwalzenauftrag mit Oszillier rakel
- Einzel- und Doppelrakel-Einrichtung
- PAKMELT 400 zum Aufschmelzen und Masseumlauf von Wachs und Hotmelts bis zu 400 kg/h
- Streifen-Abrollung mit Hotmelt-Auftrag und -Kaschierung
- Mayer-bar-Dosiereinrichtung
- Sleeve-technik für Schnellwechsel-Pressur-Walze
- Tauchwalzen für beidseitigen Auftrag

Zu den Wicklern

- Achslose Rollenaufnahme
- Wendewickler für Non-Stop-Betrieb



Beschickungskasten für den Auftrag von Hotmelt aus dem Spalt



Streifenkaschierung



Sleevewechsel in der Maschine ohne Bahntrennung



Aluminiumkaschierung



Doppelschaber für beidseitige Dosierung nach der Tauchbeschichtung