

Vibrationsbelüfter zur Materialflussverbesserung von Pulvern und Granulaten:

Die Vibrationsbelüfter der Baureihe VB, VBE, VBI und VBM verbinden Materialbelüftung mit Arbeitsdrücken bis zu 6 bar mit zusätzlich leichter Vibration der Silowand. Auslegung, Anordnung und Anzahl können dem Datenblatt entnommen werden. Konstruktionsbedingt ist eine Beschädigung der Silowand auch bei abrasiven Produkten ausgeschlossen. Zusätzliche Rückschlagventile sind nicht erforderlich, da aufgrund des Arbeitsdruckes (2-6bar) kein Produkt unter die geschmeidige Silikonkautschuklippe gelangen kann. Für besonders hohe Anforderungen steht eine Ausführung mit Edelstahlschaft (Typ VBI) zur Verfügung.



Über die an der Silowand anliegende Silikonlippe wird Druckluft direkt in das Material abgegeben. Durch Veränderung des Arbeitsdruckes im Bereich zwischen 2 und 6 bar wird zusätzlich die Vibrationsintensität der Silikonlippe bestimmt. Im getakteten Betrieb und bei maximal erforderlicher Betriebsdauer von 5 sec. ist der Luftverbrauch äußerst gering.

Mit VB erfolgreich getestetete Produkte: Zement, Sand, Kalk, Kalziumkarbonat, Zucker, Mehl, Additive, Kieselgur, Talk, Füller, Dolomit, Soda, Feldspat, Kalkstein, Steinzeug atomisiert etc.