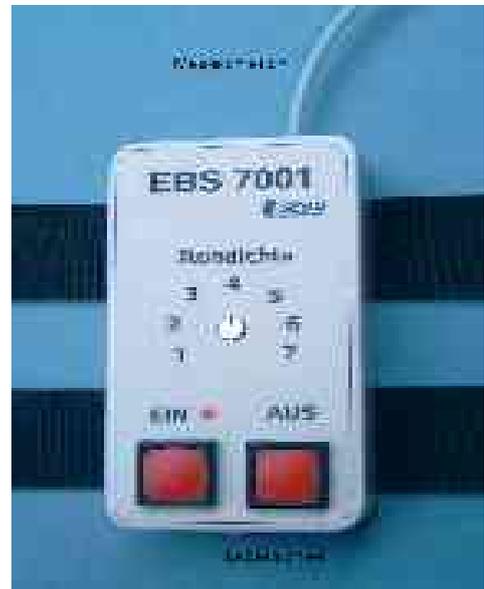


Einblas-Sensor EBS 7001

Die vier Vorteile des Einblas-Sensors der 7000-Serie für Dämmstoffe auf Zellulosebasis:

- 1. Die Rohdichte im Gefache wird direkt während des Einbringens am Fach gemessen** und kann genau vorgewählt und eingehalten werden. Durch diese Steuerungsmöglichkeit wird genau die gewünschte Menge Dämmstoff eingebracht. Die erforderliche Rohdichte wird genau eingehalten und ein Sicherheitszuschlag entfällt. Die Materialkosten werden bei besserer Verarbeitungsqualität optimiert.
- 2. Die Förderleistung der Einblasmachine wird erhöht.** Mit dem Einsatz des Einblas-Sensors EBS 7001 kann die Einblasmachine unabhängig von der geplanten Rohdichte auf die vorhandene Schlauchgarnitur eingestellt werden. Ohne Einblas-Sensor kann das eine ungewünschte Erhöhung der Rohdichte im Gefache zur Folge haben. Mit dem Einblas-Sensor EBS 7001 wird die gewünschte Rohdichte jedoch eingehalten und die Förderleistung kann unabhängig von der Rohdichte erhöht werden. Leistungstarke Maschinen werden so optimal genutzt.
- 3. Gleichmäßige Rohdichte im gesamten Gefache.** Da die Steuerung kontinuierlich erfolgt, wird eine gleichmäßige Rohdichteverteilung im gesamten Fach erreicht.
- 4. Die Förderung läuft durchgehend.** Da der Sensor das Erreichen der Rohdichte deutlich anzeigt, kann die Förderung im Schlauch gleichmäßig weiterlaufen und der Einbläser muss nicht den Zeitpunkt der optimalen Verdichtung anhand des Förderstillstandes im Schlauch erkennen. Der Einbläser wird deutlich entlastet und Schlauchstopfer werden vermieden.



Der Einbläsesensor EBS 7001 dient zur Ermittlung der Rohdichte beim Einbringen von losen Zellulosedämmstoffen. Voraussetzung ist eine Einblasmethode, bei der der Einblasdruck der Einblasmachine für die erzeugte Rohdichte im Gefache genutzt wird, wie es üblicher Weise bei losen Zellulosedämmstoffen der Fall ist.

Der Sensor ist für Schlauch- und Düsenverarbeitung gleichermaßen geeignet.

Ein Mikroprozessor im EBS 7001 überwacht während des Einblasvorganges fortlaufend die Rohdichte im Gefache. Über ein akustisches und optisches Signal meldet er dem Einbläser das Erreichen der gewünschten Rohdichte.

Die Maschine kann jetzt auf die maximal mögliche Leistung eingestellt werden, ohne dass Gefahr besteht, eine zu hohe Verdichtung im Gefache zu erreichen.