



Produktinformation



Besondere Vorteile

- kompakte Bauweise
- schnelle Einrichtung
- hohe Applikationsgeschwindigkeit
- geringe Bodenfreiheit erforderlich

DENSOMAT[®] 11

Motorbetriebene Wickelmaschine zur Verarbeitung von DENSOLEN-Bändern an Schweißnähten und bei der Ganzrohrbewicklung.

Beschreibung

Der DENSOMAT 11 ist eine Neuentwicklung in der Reihe der DENSOMAT Wickelmaschinen. Der DENSOMAT 11 wurde unter dem Aspekt einer flexiblen und schnellen Verarbeitung von DENSOLEN-Bandsystemen an Schweißverbindungen und bei der Bewicklung ganzer Rohrlängen konzipiert und ist insbesondere im Pipelinebau einsetzbar.

Das neue Konzept erlaubt ein Verbleiben des DENSOMAT 11 auf der Rohrleitung, wenn er von einer Anwendungsstelle zur nächsten versetzt werden muß. Damit wird ein ständiges Auf- und Abbauen unnötig, das bisher den Einsatz von

motorbetriebenen Geräten bei der Nachumhüllung nahezu unmöglich machte. Der DENSOMAT 11 kann schnell und einfach entlang der Rohrleitung, auch über Rohraufleger hinweg, verschoben werden. Dazu kann bei Bedarf der Wickelkranz über einen Schnellverschluß nach unten hin geöffnet werden.

Die Bandverarbeitung erfolgt mit konstanter Wickelspannung und garantiert eine gleichbleibende Umhüllungsqualität bei hohen Applikationsgeschwindigkeiten. Die Häufigkeit des Rollenwechsels der DENSOLEN-Bänder ist abhängig von der Rollenlänge, die je nach

Banddicke und Rohrdurchmesser variiert.

Der DENSOMAT 11 zeichnet sich besonders aus durch:

- Problemloses Versetzen auf der Rohrleitung
- Ausführung von Schweißnaht- bzw. Gesamtrohrumhüllungen in einem Arbeitsgang
- Gleichzeitige Applikation von Innen- und Außenlage
- Für Einband- und Zweibandsysteme
- Konstante, reproduzierbare Wickelspannung durch automatische Spannungssteuerung

Handhabung

Vor der erstmaligen Benutzung des DENSOMAT 11 muß eine Einweisung durch DENSO - geschultes Personal erfolgen. Bei jeder Positionierung ist die Bodenfreiheit (min. 50 cm) des Rohres zuvor zu kontrollieren, um sicherzustellen, daß der DENSOMAT 11 das Rohr frei umfahren kann.

Vor Arbeitsbeginn und Startvorgang DENSOMAT 11 auf einwandfreie Funktion und vorschriftsmäßigen Zustand prüfen. Besonders wichtig ist der **NOTAUS**-Schalter.

Die DENSOLEN-Bandrollen werden auf die Abwickelkerne gesteckt und

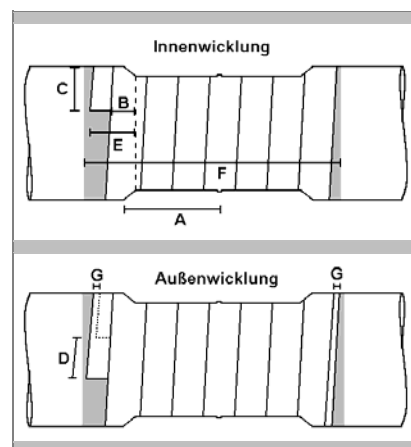
etwaige Trennfolien an der Auswickelrolle fixiert. Einzelheiten über den Wickelvorgang und die Handhabung des DENSOMAT 11 sind der mitgelieferten Bedienungsanleitung zu entnehmen.

Der DENSOMAT 11 ist vor Witterungseinflüssen zu schützen

Bedarf

Wickelparameter

A	Umhüllungsfreies Rohrende	150 mm
B	Mindestüberdeckung Werksumhüllung	50 mm
C	Mehrbedarf durch Bandansatz in 10- bzw. 2-Uhr-Position	Umfang x 1/6
D	Längsüberdeckung Innenwicklung	100 mm
E	Bandansatz auf der Werksumhüllung	100 mm
F	Applikationsbreite Primer	600 mm
G	Versatz zwischen Innen- und Außenwicklung	ca. 10 mm
	Überlappung Innenwicklung	min. 50%
	Überlappung Außenwicklung	min. 50%
	Anzahl Wicklungen (innen / außen)	8 / 8



Bedarfsmenge pro Schweißnaht

Rohrdurchmesser DN	Bandbreite D _a [mm]	Primer [l]	Innenwicklung 2 Lagen		Außenwicklung 2 Lagen		Gesamtumhüllung 4 Lagen	
			[m]	[m ²]	[m]	[m ²]	[m]	[m ²]
500	508,0	0,19	13,30	1,33	13,54	1,35	26,84	2,68
600	609,6	0,23	15,96	1,60	16,20	1,62	32,16	3,22
700	711,2	0,27	18,62	1,86	18,86	1,89	37,48	3,75
750	765,0	0,29	20,03	2,00	20,27	2,03	40,30	4,03
800	812,8	0,31	21,28	2,13	21,52	2,15	42,80	4,28
900	914,4	0,34	23,94	2,39	24,18	2,42	48,12	4,81
1000	1016,0	0,38	26,60	2,66	26,84	2,68	53,44	5,34
1200	1220,0	0,46	31,94	3,19	32,18	3,22	64,12	6,41
1400	1420,0	0,54	37,17	3,72	37,42	3,74	74,59	7,46
1600	1620,0	0,61	42,41	4,24	42,65	4,27	85,06	8,51
1800	1820,0	0,69	47,65	4,76	47,89	4,79	95,53	9,55
2000	2020,0	0,76	52,88	5,29	53,12	5,31	106,00	10,60

Die angegebenen Bedarfsmengen beziehen sich auf eine Bandüberlappung von genau 50%. In der Praxis kann durch Bandansätze und Mehrüberlappung ein Zusatzbedarf von bis zu 12% erforderlich sein. Da Innen- und Außenlage in einem Arbeitsgang gewickelt werden, ergibt sich zwischen Innen- und Außenwicklung ein Versatz von ca. 10 mm. Soll die Außenwicklung die Innenwicklung vollständig überdecken, so erhöht sich der Bedarf der Außenwicklung um das 3,2fache des Rohraußendurchmessers.

DENSO GmbH

Postfach 150120 • D-51344 Leverkusen
Tel.: +49-(0)214-2602-0 • Fax: +49-(0)214-2602-217
www.denso.de • info@denso.de

Unsere Produktinformationen, Verarbeitungsempfehlungen und sonstige Druckschriften beraten nach bestem Wissen und kennzeichnen unseren Kenntnisstand zum Zeitpunkt der Drucklegung.

Der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Verkaufsbedingungen.
Nr. 05 Stand 02/11 DENSOMAT 11