



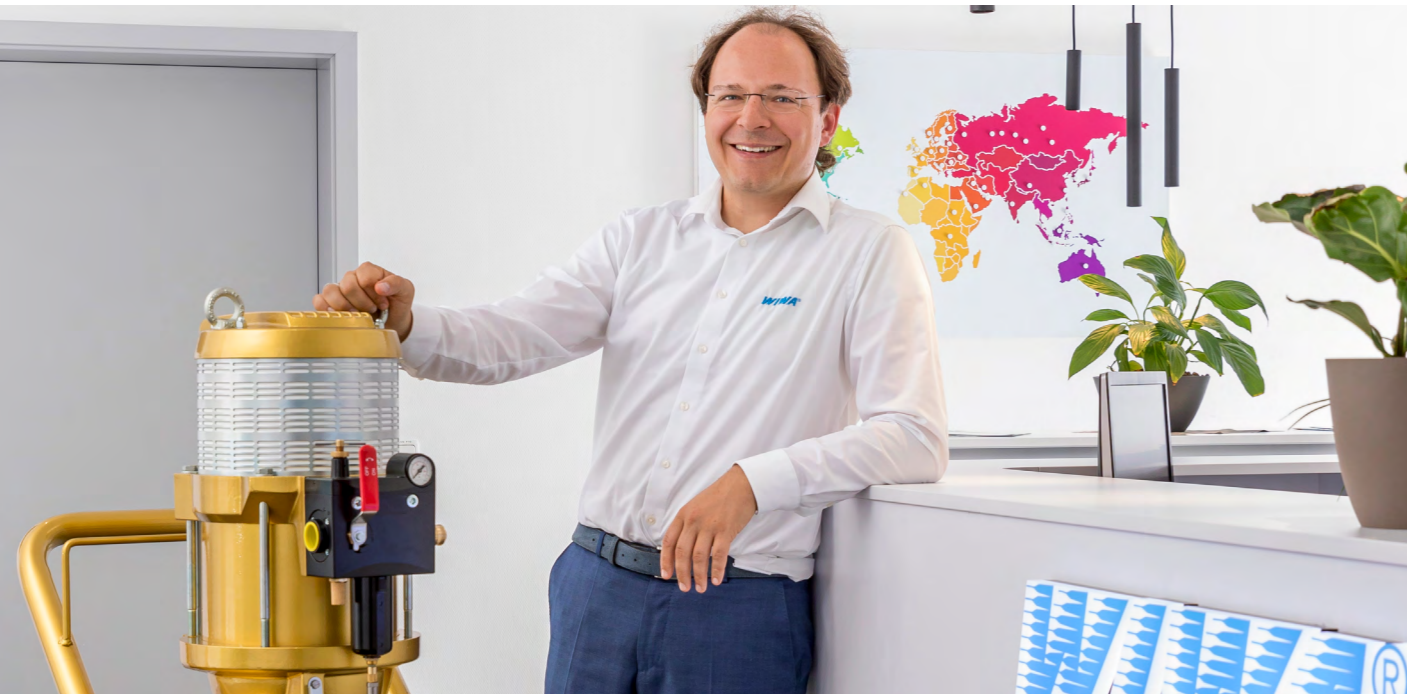
Your project deserves it.



WIWA Klebe- und Dichtsysteme

WIWA Extrusionssysteme

WWW.WIWA.DE



Sehr geehrte GeschäftspartnerInnen,

wie im Bereich der Protective Coatings, im Bautenschutz oder in der Injektion werden auch viele unserer Anlagen und Systeme für die Klebe- und Dosiertechnik kundenspezifisch gebaut. Daher kann dieser Prospekt unsere Welt zwar nicht vollständig abbilden, Ihnen aber in jedem Fall einen Vorgeschmack geben, wie wir Ihre Projekte auf der ganzen Welt unterstützen können.

Darüber hinaus sind wir selbstverständlich stets offen für neue Trends und dankbar für das ehrliche Feedback unserer Händler und Kunden, die mit unseren Produkten täglich den Praxistest bestreiten. Denn so können wir uns kontinuierlich verbessern und unserem Anspruch gerecht werden, Ihnen jederzeit als starker und verlässlicher Partner zur Seite zu stehen.

Betrachten Sie die folgende Aufstellung also als den Anfang eines neuen Kapitels, dessen Ziel es ist, die steigenden Herausforderungen des Markts anzunehmen und an ihnen zu wachsen. Folglich können wir Ihnen dann das bestmögliche Equipment anbieten, an dem Sie lange Freude haben. Den Weg dahin gehen wir mit Ihnen gemeinsam und freuen uns schon jetzt darauf, unser Portfolio sukzessive zu erweitern und Sie nach und nach mit leistungsstarken, robusten und kreativen Neuheiten zu überraschen.

Wie immer dürfen Sie von uns Qualität „made in Germany“, einfache, effiziente Lösungen und eine vertrauensvolle Zusammenarbeit erwarten. Wir werden Sie mit regelmäßigen Updates auf dem Laufenden halten, auf die Sie gespannt sein dürfen!

Herzliche Grüße im Namen des gesamten Teams

Peter Turczak
Geschäftsführer

Unternehmensgeschichte

Am Anfang waren es Spritzdüsen, die der Feinmechaniker Wilhelm Wagner in den 1940er-Jahren in Heimarbeit fertigte. Heute – 70 Jahre nach ihrer Gründung – liefert die WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG Beschichtungsanlagen, Farbspritzgeräte, Injektions- und Materialfördersysteme der Spitzenklasse in alle Länder der Welt.

1950	Firmengründung in Lahnau. WIWA entwickelt und baut Ölpumpen und Fettpressen.
1967	Verkauf der ersten Airless-Farbspritzgeräte
1968	Neue Airless-Farbspritzgeräte und Unterbodenschutzpumpen erweitern das Produktprogramm.
1970	AIRLESS 10.000, Air Combi Geräte, Zinksilikat-Spritzanlagen, Förderpumpen, Airless-Farbspritzpistolen neu auf der Produktpalette. Betriebsenerweiterung durch Neubau in der Gewerbestraße in Lahnau-Waldgirmes.
1975	Gründertochter Heidrun Wagner-Turczak übernimmt die kaufmännische Unternehmensverantwortung und Günter Leinweber die technische Leitung.
1980	Ausbau des Lieferprogramms in der Fördertechnik und Markteinführung von WIWA-Extrusionspumpen und -Heißspritzanlagen.
1992	WIWA JUMBO kommt auf den Markt – als weltweit größtes Airlessgerät.
1994	WIWA 2K-Technologie eröffnet neues, zukunftssträchtiges Marktsegment mit der DUOMIX-Serie.
1996	Zertifizierung des Qualitätsmanagements nach DIN ISO 9001.
2000	Gründung von WIWA LP in Tucker, Georgia, USA.
2002	Mobile 2K-Anlage DUOMIX 230.
2004	Präsentation von 1K- und 2K-PFP-Anlagen für Brandschutzbeschichtungen. WIWA erhält ATEX-Zertifizierung.
2005	WIWA führt mit der FLEXIMIX 1 und der FLEXIMIX 2 die elektronische 2K-Technik ein.
2007	Umzug des WIWA-Werks Leun-Stockhausen in Neubau der Lahnauer Zentrale.
2009	Präsentation einer neu entwickelten Anlagenserie zur Applikation von Polyurea.
2010	Umzug von WIWA LP nach Alger, Ohio, USA.
2013	Intensive Partnerschaft mit WIWA Middle East in Dubai.
2014	WIWA DUOMIX 333 PFP für den Einsatz auf Offshore-Plattformen zertifiziert. Neue Generation von Airlessgeräten, HERKULES GX-SERIE.
2015	Erneuerung der DUOMIX-Serie mit Einführung der DUOMIX 270.
2016	Einführung der neuen Pumpengeneration HERKULES 270 und 333 GX. Mit dem DATALOGGER zieht weitere Elektronik in die Anlagen ein und erleichtert die Auswertungen für Kunden.
2017	Die 3. Generation übernimmt die Geschäftsführung. Peter Turczak folgt auf seine Mutter Heidrun Wagner-Turczak.
2018	Einführung der GX-Generation PHOENIX GX und PROFESSIONAL GX.
2020	70 Jahre Leidenschaft für Ihre Applikation und das in über 80 Ländern weltweit.

Lösemittelklebstoffe ... ihre Eigenschaften, Vor- und Nachteile

Bei den Lösemittelklebstoffen liegen die Klebesubstanzen - auch Bindemittel genannt - in (einem Gemisch aus verschiedenen) organischen Lösemitteln gelöst vor. Bindemittel, die einen wesentlichen Teil des Festkörpers ausmachen, sind oft Harze oder Kautschuk.

Lösemittel dienen zunächst als Transportmittel, indem sie die Bindemittel verarbeitbar halten. Während der Verarbeitung des Klebstoffs verdunsten sie schließlich, bis am Schluss der reine Kleber zurückbleibt. Sie beeinflussen zudem z.B. die Adhäsion eines Klebstoffs, indem sie die Benetzung fördern und wirken auf die Abluftzeit sowie die offene Zeit ein, indem sie langsamer oder schneller verdunsten.

Es werden zwei Arten von Lösemittelklebstoffen unterschieden: Produkte, welche die zu klebende Oberfläche

anlösen und lösemittelhaltige Kontaktklebstoffe. Diese bilden die größte Gruppe und müssen auf beide Oberflächen aufgetragen werden. Dort trocknen sie, bevor beide Werkstoffe innerhalb einer bestimmten Zeit zusammengefügt werden können. Insbesondere bei senkrechten Flächen ist hier der Vorteil, dass sofort eine gewisse Anfangsfestigkeit vorhanden ist.

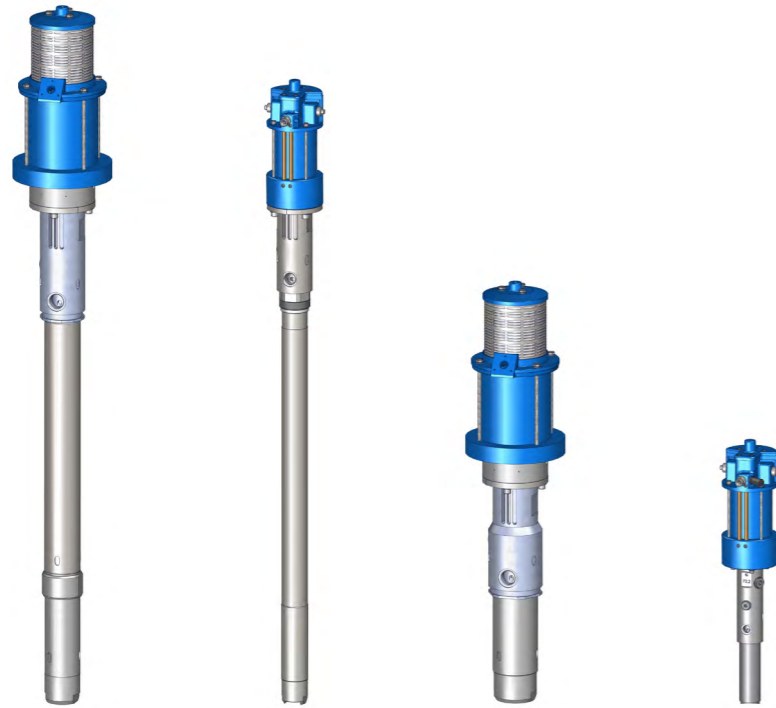
Immer größerer Beliebtheit erfreuen sich heute die umweltfreundlicheren High-Solid- oder Super-High-Solid-Kleber mit reduziertem Lösemittelanteil. Hier werden nämlich weniger flüchtige organische Verbindungen an die Umgebung abgegeben. Außerdem sind sie weniger leicht entzündlich.

Produktgruppe	Solid	High-Solid	Super-High-Solid
Festkörperanteil	ca. 50 %	ca. 60-70 %	> 70 %
Viskosität	bis 500 mPas	bis 1.000 mPas	> 1.000 mPas
Einsatzgebiete z.B.	Metall, Holz, Textil, Filz, hochwertige Schaumklebungen	Schaumstoffe, Holz, Hartfaser- und Spanplatten, Pappe, Gummihaar, Styropor	

i Feststoffkörperreiche Klebstoffsysteme haben u.a. den Vorteil der reduzierten Brandgefahr, des geringeren Klebstoffverbrauchs sowie reduzierter Transportkosten. Darüber hinaus fällt weniger Verpackungsabfall an.

Für jede Systemlösung die richtige Pumpe

- verlustfreies Fördern von Lösemittelklebstoffen
- für Klebstoffe mit geringer bis mittlerer Viskosität
- für bis zu fünf Abnahmestellen mit kurzer Reichweite



Produktgruppe	Solid	High-Solid	Super-High-Solid
Festkörperanteil	ca. 50 %	ca. 60 - 70 %	> 70 %
Viskosität	bis 500 mPas	bis 1.000 mPas	> 1.000 mPas
bis 3 Abnahmestellen	146.1,8	146.1,8	146.1,8
4 - 5 Abnahmestellen	146.1,8	150.3,5	150.3,5
bis 50 Abnahmestellen	375.03	375.03	375.03
> 50 Abnahmestellen	600.03	600.03	600.03

Technische Daten ND-Pumpe 146.1,8

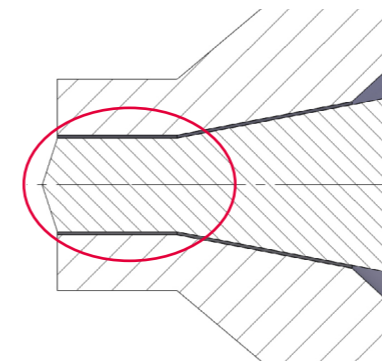
- Max. Förderleistung (je 60 DH): 8,76 l/min
- Druckübersetzung: 1,8:1
- Max. Materialdruck: 14 bar

i Die Bezeichnungen der Pumpen setzen sich aus der Fördermenge (in cm³) und der Druckübersetzung zusammen.

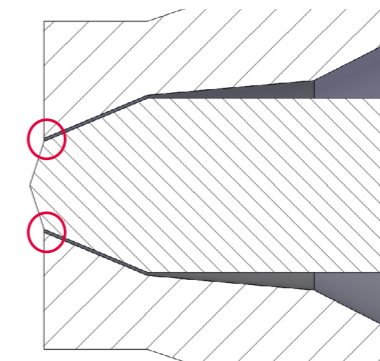
Die richtige Pistole

Klebstoff-Spritzpistolen benötigen spezielle Düsen-Nadel-Konfigurationen, um Scherungen und Ansammlungen des Materials zu unterbinden.

Der Unterschied zwischen einer „normalen“ Lackdüse und einer Klebstoffdüse besteht darin, dass diese einen anderen Dichtwinkel hat und die Bauform der Materialdüsen keinen zylindrischen Anteil aufweist.



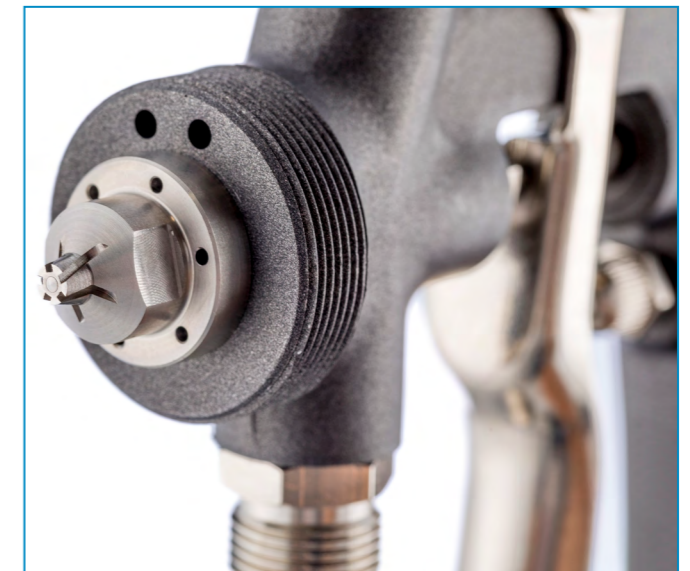
Lackdüse mit zylindrischem Anteil



Klebstoffdüse mit Doppelwinkel

i Durch die Klebstoffdüse mit Doppelwinkel profitiert der Anwender von einer höheren Prozesssicherheit und Materialersparnis im Vergleich zur Verarbeitung mit einer Standard-Lackierpistole.

Materialien mit hohem Festkörperanteil werden durch die Luftführung der Drehstrahldüse optimal aufgetragen.



Systemlösung für Kleingebinde und Einzelarbeitsplätze

Vorteile

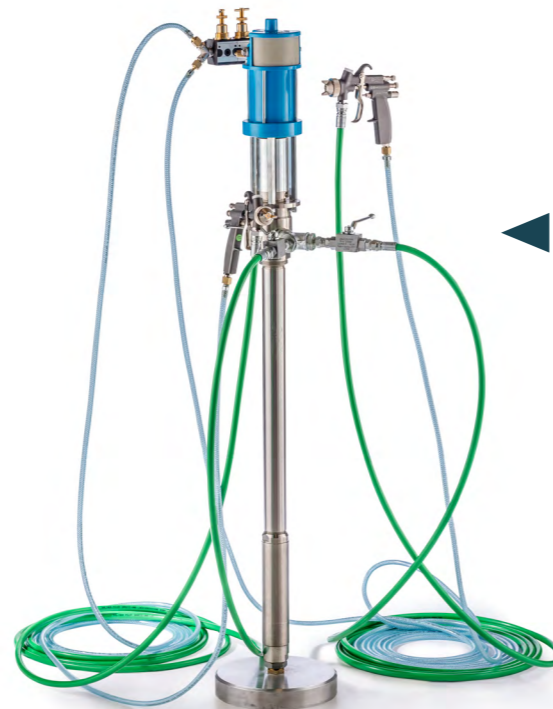
- Hohe Auftragsrate
- Einfaches Handling
- Perfektes Spritzergebnis



Best.-Nr. Gesamtsystem: 0669685 (RS) / 0669762 (N)

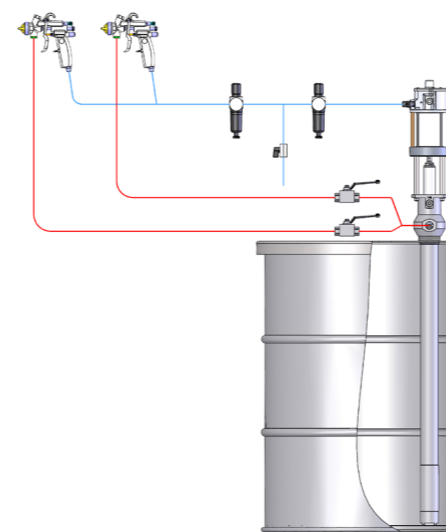
Geeignet für
<ul style="list-style-type: none"> • eine Abnahmestelle mit geringem Verbrauch
Komponenten
<ul style="list-style-type: none"> • ND-Pumpe 146.1,8 • Schlauchsatz für Druckluft und Klebstoff (Best.-Nr.: 0669474) • Druckluftregler • Klebepistole (Best.-Nr.: 0520041)
Technische Daten
<ul style="list-style-type: none"> • Max. Förderleistung (je 60 DH): 8,8 l/min • Druckübersetzung: 1,8:1

Systemlösung für 200-Liter-Spundlochfässer



Best.-Nr. Gesamtsystem mit zwei Pistolen:
Best.-Nr. Gesamtsystem mit vier Pistolen:

Geeignet für	Technische Daten
<ul style="list-style-type: none"> • eine bis vier Abnahmestellen mit hohem Verbrauch 	<ul style="list-style-type: none"> • Max. Förderleistung (je 60 DH): 8,8 l/min • Druckübersetzung: 1,8:1
Komponenten	
<ul style="list-style-type: none"> • ND-Pumpe 146.1,8 mit Anschluss für Pistolen • Schlauchsatz für Druckluft und Klebstoff (Best.-Nr.: 0669474) • Klebepistole (Best.-Nr.: 0520041) 	

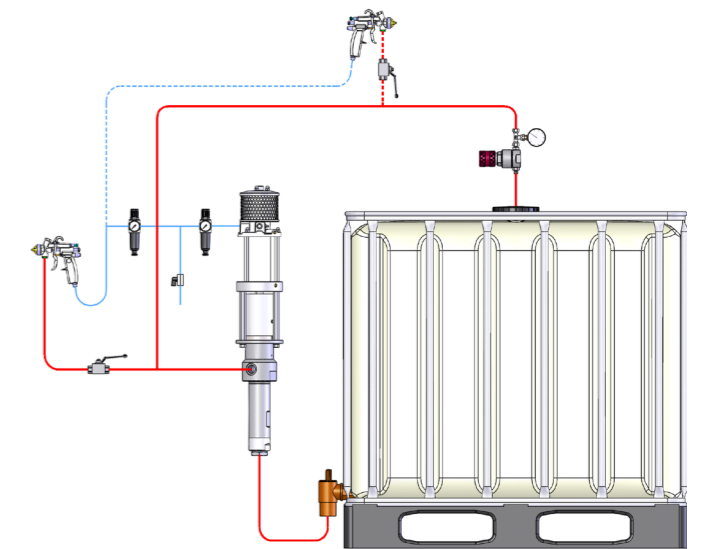


0669505 (RS) / 0669761 (N)
0669506 (RS) / 0669760 (N)

Systemlösung für 1000-Liter-IBC

Vorteile

- Wenige Gebinnewechsel durch Großbindeentnahme
- Umweltfreundlich durch geringere Anzahl an Reststoffbehältern
- Verminderte operative Kosten dank längerer Nutzungsdauer der Gebinde



Best.-Nr. Gesamtsystem 375.05: 0669167 (R)
Best.-Nr. Gesamtsystem 600.06: 0669168 (R)

Geeignet für
<ul style="list-style-type: none"> • zentrale Klebstoffversorgung per Ringleitung • bis zu 50 Abnahmestellen mit hohem Verbrauch
Komponenten
<ul style="list-style-type: none"> • ND-Pumpe 375.05 / 600.06 • Vorlaufschlauch zum Anschluss an eine Klebstoffringleitung • Rücklaufregleinheit für konstanten Materialdruck • Druckluftregler • Schlauchsatz für Druckluft und Klebstoff (Best.-Nr.: 0669474) • Klebepistole (Best.-Nr.: 0520041)
Technische Daten
<ul style="list-style-type: none"> • Max. Förderleistung (je 60 DH): 22,5 - 36 l/min • Druckübersetzung: 5:1 - 6:1

i RS = Edelstahl, rost- und säurebeständig N = Normalstahl verzinkt, nicht rostfrei R = Edelstahl, rostfrei
Schlauchsatz und Pistole sind in den Gesamtsystem-Bestellnummern nicht enthalten.

Lösemittelklebstoffe ... ihre Eigenschaften, Vor- und Nachteile

Dispersionsklebstoffe, auch Leime genannt, binden durch die Verdunstung von Wasser ab. Dabei verfließen ihre polymeren Klebstoffbestandteile zu einem Film und erzielen so ihre Klebwirkung. Es gibt sowohl Formulierungen als Nassklebstoff als auch als Kontaktklebstoff.

Im Vergleich zu Lösemitteln verdunstet Wasser viel langsamer. Der Klebstoff ist erst dann fest, wenn das Wasser vollkommen verschwunden ist. Zudem benötigen Dispersionsklebstoffe immer einen saugfähigen Klebepartner, z.B. Holz, Pappe oder Leder. Die fugenfüllenden Eigenschaften von Dispersionsklebern sind aufgrund des hohen Festkörperanteils von 50

- 75 % jedoch oft besser. Es ist aber darauf zu achten, dass die Dispersion durch die Wasserabgabe in der Fuge schrumpft.

Typische Einsatzgebiete sind die Holzverarbeitende Industrie, die Papier- und Verpackungsindustrie oder die Automobil- und Elektrobranche. Besonders geeignet ist dieser Klebstofftyp auch für spannungsreiche Klebungen. Ein einseitiger Auftrag genügt in der Regel.

Zwar weisen Dispersionsklebstoffe eine begrenzte Feuchtigkeits- sowie Wärmeformbeständigkeit auf. Beide lassen sich aber durch die Zugabe eines Isocyanat-Vernetzers oder eines Salzhärters verbessern.

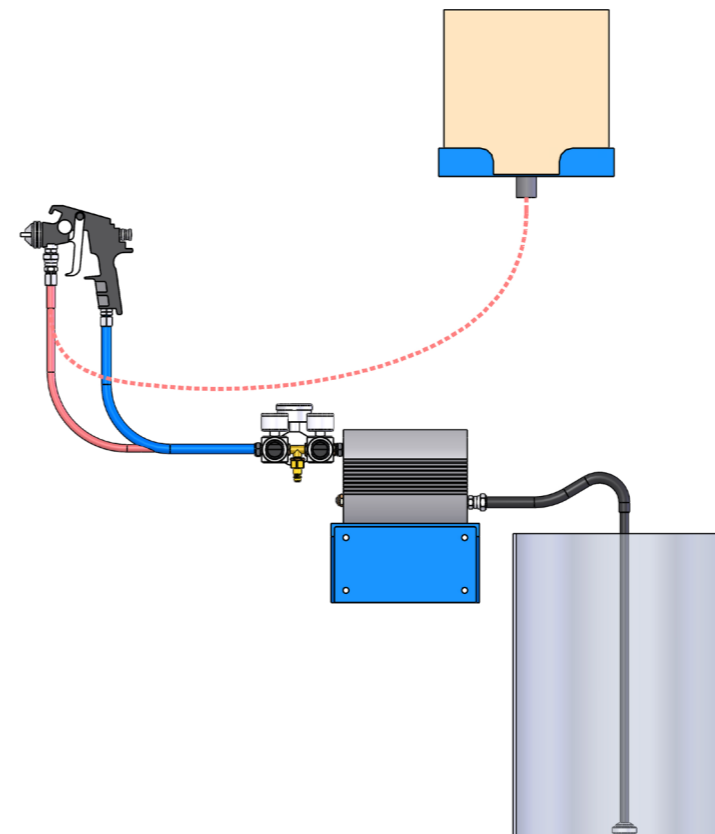
i

Dispersionsklebstoffe haben u.a. den Vorteil der einfachen Verarbeitung (spritz-, gieß- und walzbar), der guten Lagerstabilität und der geringen Produktionskosten. Da sie zudem wasserbasiert sind, sind sie besonders ökologisch.



Mit Dispersionsklebstoffen werden zum Beispiel Schiffsdecks aus Holz verleimt. Hier ist die Wasserbeständigkeit des Klebers gefordert.

Systemlösung für Kleingebinde



i

Gerne stellen wir Ihnen ein System nach Ihren persönlichen Wünschen zusammen. Sprechen Sie uns einfach an!

Geeignet für	Komponenten
<ul style="list-style-type: none"> eine Abnahmestelle mit geringem Verbrauch 	<ul style="list-style-type: none"> Membranpumpe Ansaugsatz Schlauchsatz für Druckluft und Klebstoff HVLP-Klebspistole oder Extrusionspistole optional: Zulaufgebinde oder Materialdruckbehälter

Unterbodenbeschichtungen ... ihre Eigenschaften, Vor- und Nachteile

Unterbodenbeschichtungen - auch als Unterbodenschutz (UBS) oder Entdröhnungsmittel bekannt - haben im Kern folgende Funktionen: Sie sollen den Unterboden eines Objekts konservieren, indem sie ihn gegen Steinschlag, Rostangriffe oder sonstige klimatische Bedingungen schützen. Eine weitere Aufgabe des Materials ist die Lärminderung im Innenraum.

Meist besteht UBS-Material aus einem lösemittelfreien Gemisch aus polymeren Pulvern auf PVC-Basis, einem Weichmacher sowie Additiven und Füllstoffen.

Für erweiterten Schutz werden manchmal ein zusätzlicher Lack oder spezielle Wachse aufgetragen.

Der Unterbodenschutz wird auch gerne mit der Nahtabdichtung kombiniert und ist z.B. im Karosserie-, Container- oder (Schienen-) Fahrzeugbau von Bedeutung.

In der Regel wird das Mittel aufgesprüht. Aufgrund der relativ hohen Applikationsgeschwindigkeit und der großen Sprühbreite sind Airless oder Air-Combi oft die Spritzverfahren der Wahl. Ein Extrusionsauftrag ist jedoch auch möglich.

Schon gewusst?

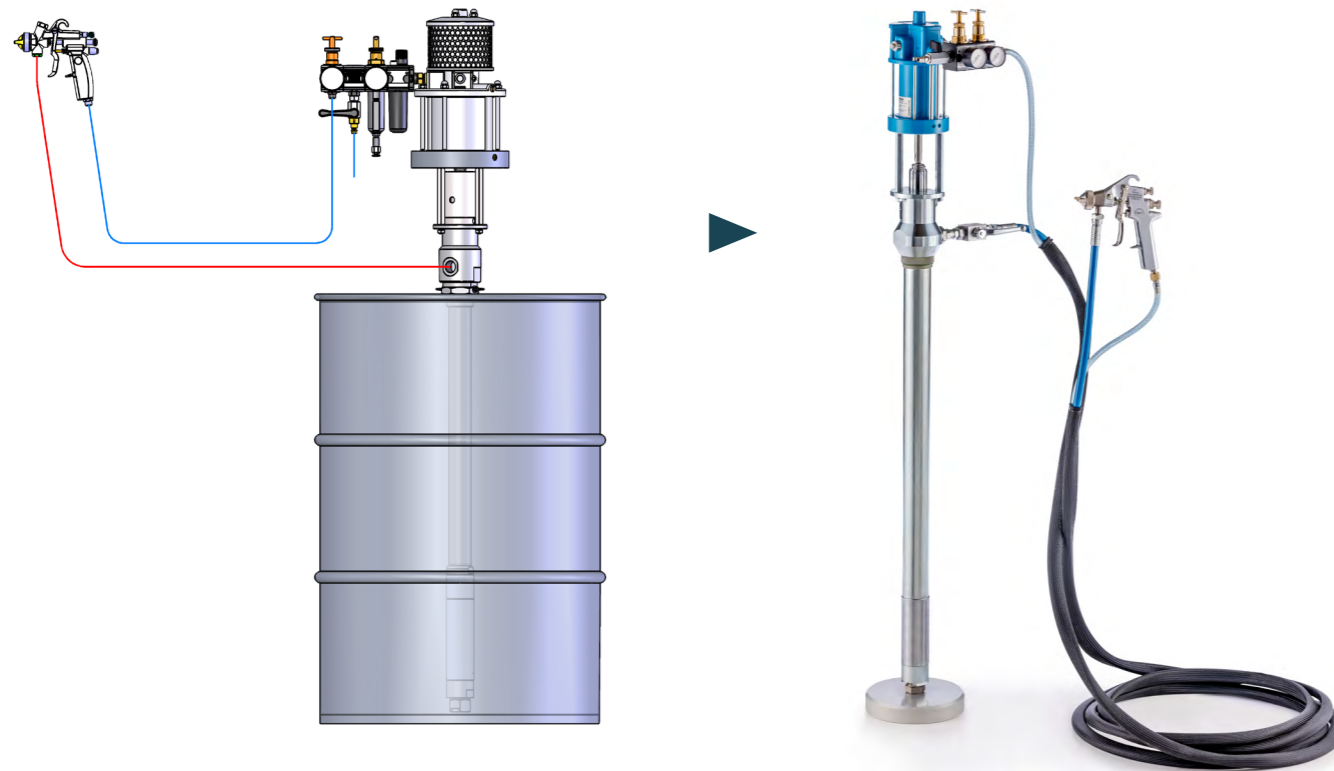
Bei Geschwindigkeiten von 200 km/h und mehr kann das Phänomen des Schotterflugs Schienenfahrzeuge schwer beschädigen. Besonders Hochgeschwindigkeitszüge, von denen manche mehr als 300 km/h erreichen, können dadurch schwer in Mitleidenschaft gezogen werden und sogar zeitweise nicht mehr einsatzfähig sein.

Hochwertige Unterboden- und Dämmschutzsysteme können solche Ausfälle verhindern.



i Unter Schotterflug werden nicht nur aus dem Gleisbett hochgewirbelte Schottersteine gefasst, sondern auch Eismassen, die sich vom Unterboden eines Zuges lösen und im Gleisbett zersplittern.

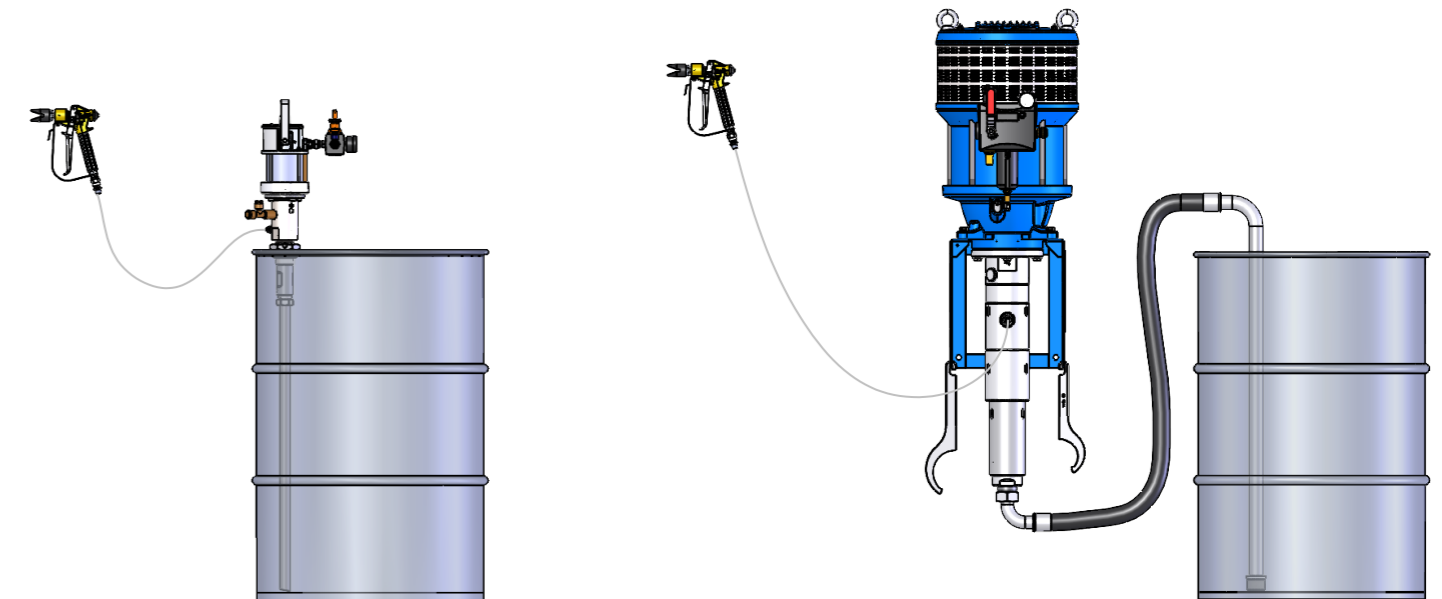
Systemlösung für Direktansaugung aus einem 200-Liter-Gebinde



Best.-Nr. Gesamtsystem 150.8: 0669500 (N)
 Best.-Nr. Gesamtsystem 375.09,5: 0669499 (N)

Geeignet für	Komponenten
<ul style="list-style-type: none"> eine Abnahmestelle 	<ul style="list-style-type: none"> ND-Pumpe 150.8 / 375.09,5 Schlauchsatz für Druckluft und Klebstoff Druckluftregler Dickstoff-Pistole
Technische Daten	
<ul style="list-style-type: none"> Max. Förderleistung (je 60 DH): 9 - 22,5 l/min Druckübersetzung: 8:1 - 9,5:1 	

Systemlösungen für 30- bis 200-Liter-Gebinde



Best.-Nr. Gesamtsystem: 0669501 (N)

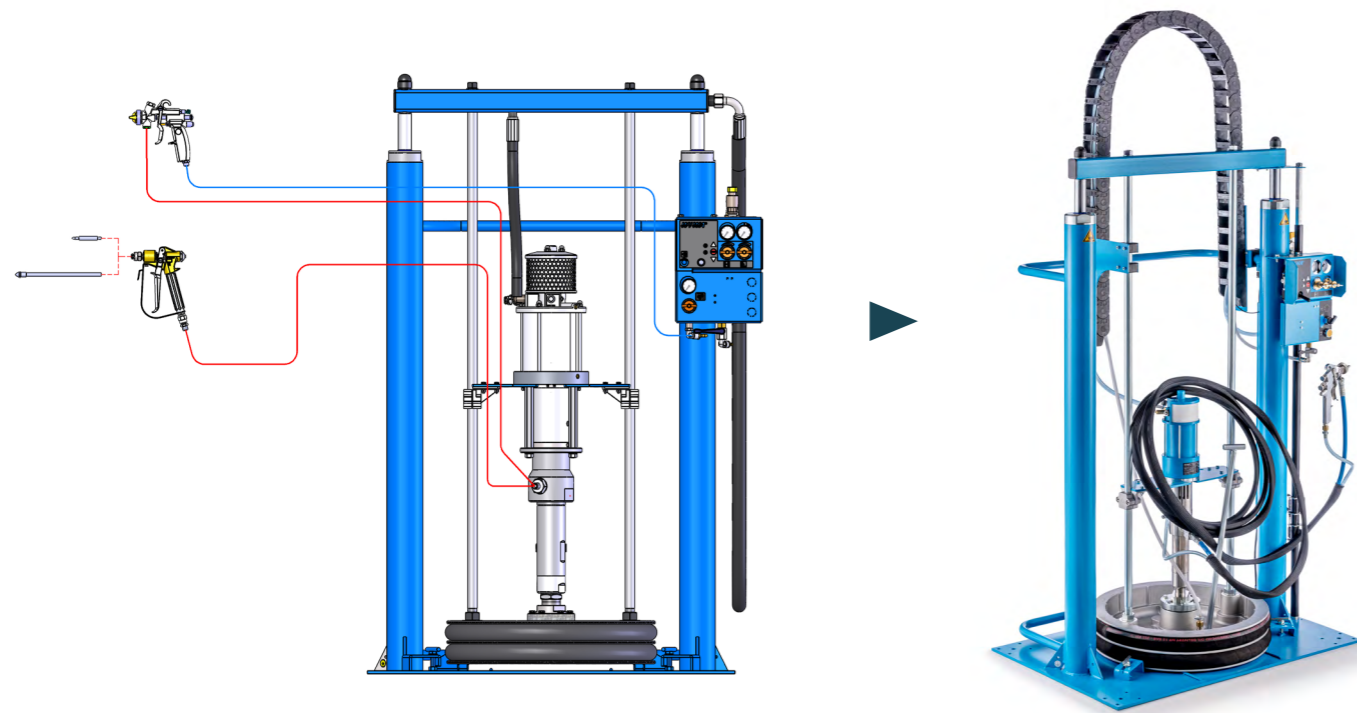
Geeignet für	Komponenten
<ul style="list-style-type: none"> eine Abnahmestelle mit geringem Verbrauch 	<ul style="list-style-type: none"> HD-Pumpe 14.33 Materialschlauch Druckluftregler Airless-Pistole
Technische Daten	
<ul style="list-style-type: none"> Max. Förderleistung (je 60 DH): 0,8 l/min Druckübersetzung: 33:1 	

Best.-Nr. Gesamtsystem: 0669502 (RS)

Geeignet für	Komponenten
<ul style="list-style-type: none"> mehrere Abnahmestellen 	<ul style="list-style-type: none"> HD-Pumpe 275.49 Ansaugsatz Materialschlauch Wartungseinheit Airless-Pistole
Technische Daten	
<ul style="list-style-type: none"> Max. Förderleistung (je 60 DH): 16,5 l/min Druckübersetzung: 49:1 	



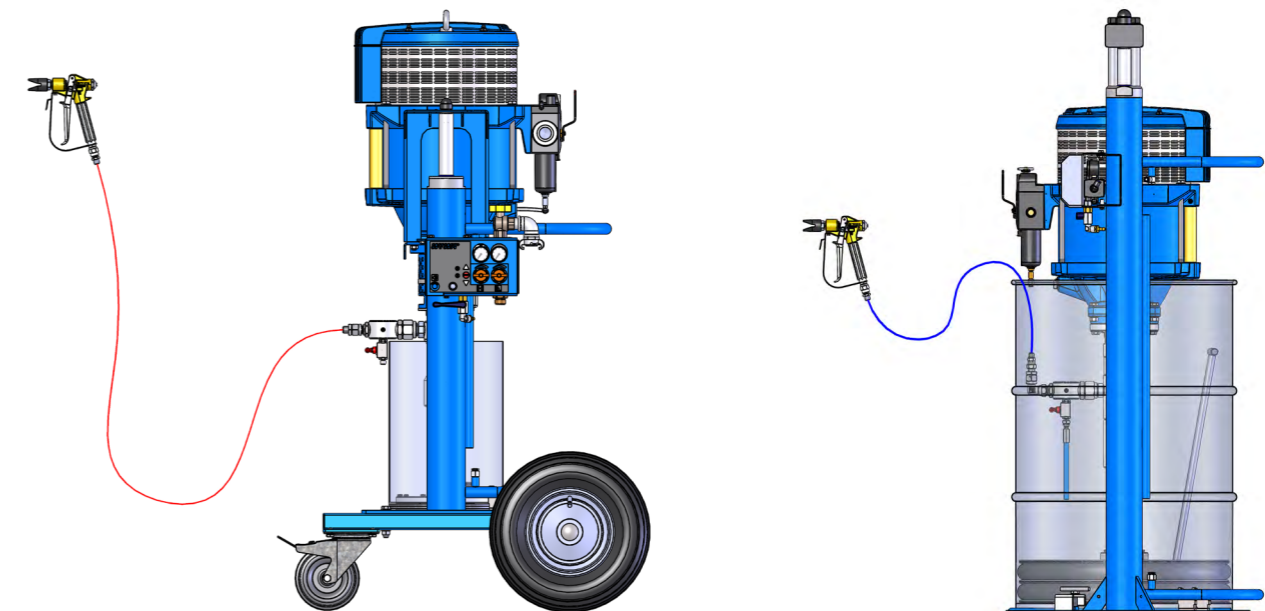
Systemlösung für 200-Liter-Gebinde



Best.-Nr. Gesamtsystem Dickstoffpistole: 0669503 (R) / Best.-Nr. Gesamtsystem Extrusionspistole: 0669504 (R)

Geeignet für	Komponenten	Technische Daten
<ul style="list-style-type: none"> • ein bis zwei Abnahmestellen • Sprühen oder Extrudieren 	<ul style="list-style-type: none"> • ND-Pumpe • Schlauchsatz für Druckluft und Klebstoff mit sämtlichen Anschlüssen • Druckluftregler • Zweisäulenramme • Folgeplatte • Dickstoffpistole oder Extrusionspistole 	<ul style="list-style-type: none"> • Max. Förderleistung (je 60 DH): 22,5 l/min • Druckübersetzung: 9,5:1 (mit ND-Pumpe 375.09,5)

Systemlösungen für Klein- und Großgebilde



Best.-Nr. Gesamtsystem fahrbar: 0669497 (R) / Best.-Nr. Gesamtsystem stationär: 0669498 (R)

Geeignet für	Komponenten	Technische Daten
<ul style="list-style-type: none"> • ein bis zwei Abnahmestellen 	<ul style="list-style-type: none"> • HD-Pumpe • Materialschlauch • Wartungseinheit • Zweisäulenramme • Folgeplatte • Airless-Pistole 	<ul style="list-style-type: none"> • Max. Förderleistung (je 60 DH): 16,5 l/min • Druckübersetzung: 75:1



Kleben von hochviskosen Materialien

WIWA VULKAN GX Bewährtes weitergedacht

Die WIWA VULKAN GX-Extrusionspumpen zum Fördern, Dosieren und Applizieren von Kleben, Isolierstoffen und Dichtungsmaterialien setzen jetzt auch auf den neuen WIWA GX-Luftmotor. Dieser überzeugt mit einem Vollmetall-Gehäuse, einer optimierten Luftverteilung im Betrieb zur Minimierung von Vereisung bei Dauerbetrieb und verringerter Geräuschentwicklung.

Das Schöpfkolbenpumpen-Programm umfasst in sechs Leistungsklassen insgesamt 22 Pumpen mit unterschiedlichen Förderleistungen und Druckübersetzungen und ist somit wohl eine der umfangreichsten Serien weltweit.

Ergänzt wird sie durch ein umfangreiches Zubehörsortiment wie z.B. Bodenbefestigungen, Ein- und Zweisäulenrammpressen in verschiedenen Größen, Folgeplatten und Folgedeckeln in allen Größen und Ausführungen sowie Heizelemente und sonstige Anbausätze. Durch diesen Baukasten lässt sich für nahezu jeden Einsatzbereich eine passende Anlage zusammenstellen.

Dabei hilft Ihnen unser Konfigurator, den wir für Sie in vereinfachter Form auf Seite 26/27 abgebildet haben. Darüber hinaus realisieren wir die verschiedensten Sonderlösungen gemäß Ihren Anforderungen.

Die wichtigsten Einsatzgebiete

- Maschinen- und Fahrzeugbau
- Luftfahrt
- Marine- und Offshore-Industrie
- Holz- und Möbelindustrie
- Windenergie
- Schienenfahrzeugbau
- Fenster- und Türenbau
- Elektroindustrie
- Weiße Ware
- Öl- und Fettfördersysteme
- Verpackungsindustrie
- Bauindustrie
- Chemische Industrie
- Farben- und Lackherstellung
- Herstellung von Silikon-Produkten
- Unterbodenschutz-Applikationen
- Kartuschenabfüllsysteme
- Klebstoff- und Polyurethan-Verarbeitung

Die wichtigsten Klebstoffe

Ein Klebstoff ist ein nichtmetallischer Stoff, der in der Lage ist, Werkstoffe durch Oberflächenhaftung (= Adhäsion) und seine innere Festigkeit (= Kohäsion) zu verbinden. Zusätzlich zu ihrer lastübertragenden Wirkung können Klebstoffe weitere Funktionen, z.B. die der Schwingungsdämpfung, des Korrosionsschutzes oder der thermischen und elektrischen Isolation oder Leitfähigkeit, übernehmen. Besonders oft verwendet werden:

- Silikon-Klebstoffe
- Polyurethan-/PUR-Klebstoffe
- Hybrid-Klebstoffe
- Butyl-Klebstoffe
- Polymer-Klebstoffe
- Acrylat-Klebstoffe
- Epoxid-Klebstoffe

i Im Vergleich zu Dichtstoffen gehen Klebstoffe in der Regel eine festere Verbindung mit der Oberfläche ein, auf die sie aufgetragen wurden. Allgemein unterscheiden sich sowohl die verschiedenen Dicht- als auch Klebstoffe untereinander z. B. in ihrer Elastizität, ihrer Verarbeitungszeit und -weise, ihrer Resistenz gegenüber äußeren Einflüssen oder ihrer Haftung auf unterschiedlichen Oberflächen.

Die wichtigsten Dichtstoffe

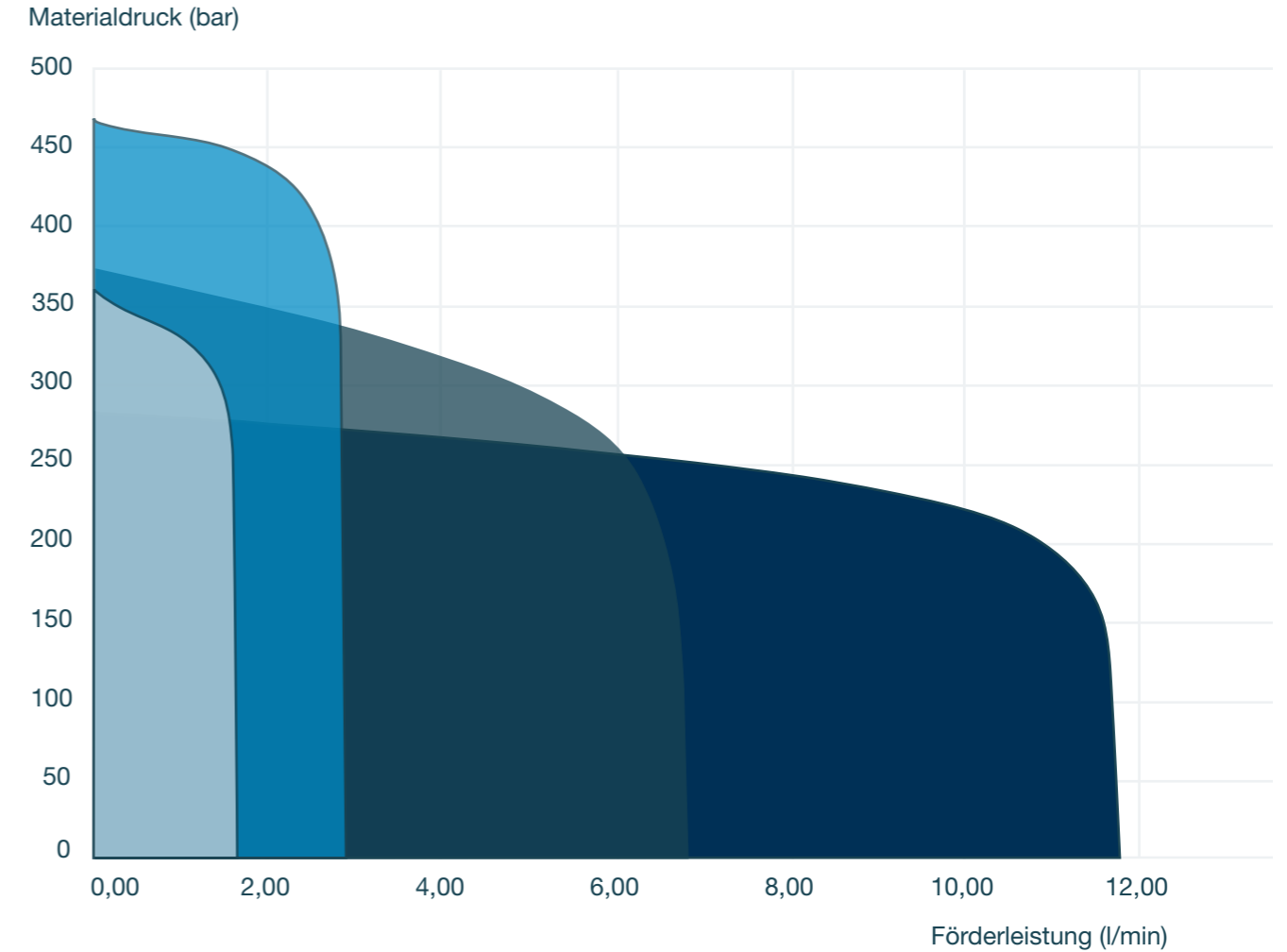
Dichtstoffe (im Bauwesen auch als Abdichtmittel bezeichnet) fungieren als eine Art mechanische Abdichtung, die das Austreten von Flüssigkeiten durch Oberflächen, Fugen oder Öffnungen verhindert. In der Praxis können sie Bewegungen ausgesetzt sein und müssen daher gut haften, um ihre Funktion zu erfüllen. Sobald ein Dichtstoff der Definition der DIN EN 923 entspricht, wird er den Klebstoffen zugeordnet. Beispiele für beliebte Dichtstoffe sind:

- Silikon-Dichtstoffe
- Polyurethan-Dichtstoffe
- Hybrid-Dichtstoffe
- Butyl-Dichtstoffe
- Polymer-Dichtstoffe

Warum die WIWA VULKAN GX?

- Gleichmäßiger Materialfluss
- Präzise Ergebnisse durch geringe Pulsation
- Höchstleistungen auch in den härtesten Einsatzgebieten und im Dauerbetrieb

Sie kennen Ihr Material
und die nötige Austragsmenge.
Wir haben die beste Pumpe dafür.



- ▶ Modell 79.45
- ▶ Modell 134.72
- ▶ Modell 300.62
- ▶ Modell 580.35

i Die oben stehende Grafik dient lediglich der Orientierung. Die tatsächliche Förderleistung könnte abweichen.

Automatisierte Material- versorgung und Applikation. Alles aus einer Hand

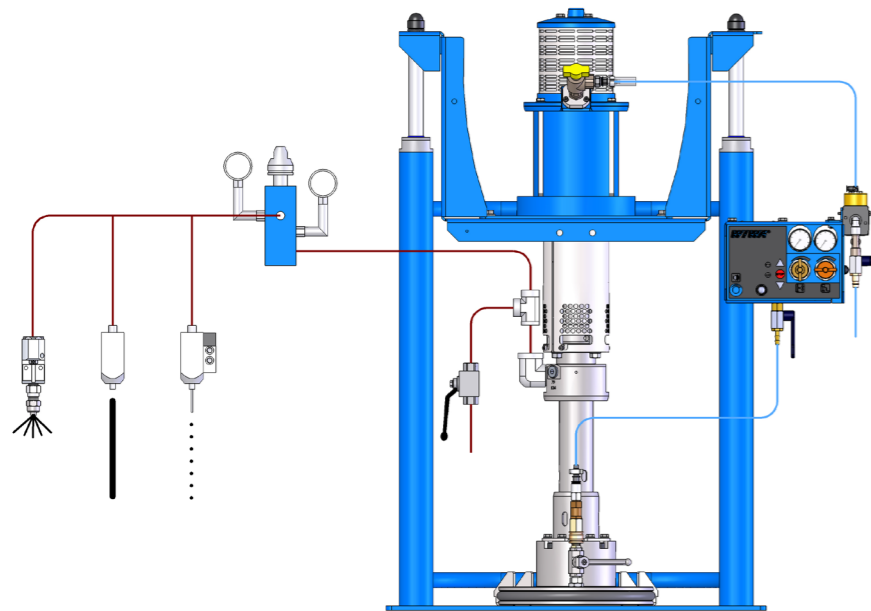
WIWA lieferte einem Sonderanlagenbauer eine **VULKAN**-Pumpe in der 200-Liter-Ausführung (Modell 134.54) als Zuführung sowie vier pneumatisch angesteuerte **WIWA 250** Nadelauslassventile zum automatischen Verkleben von Türleisten aus Holz.



Systemlösung für 20-Liter-Gebinde

Vorteile

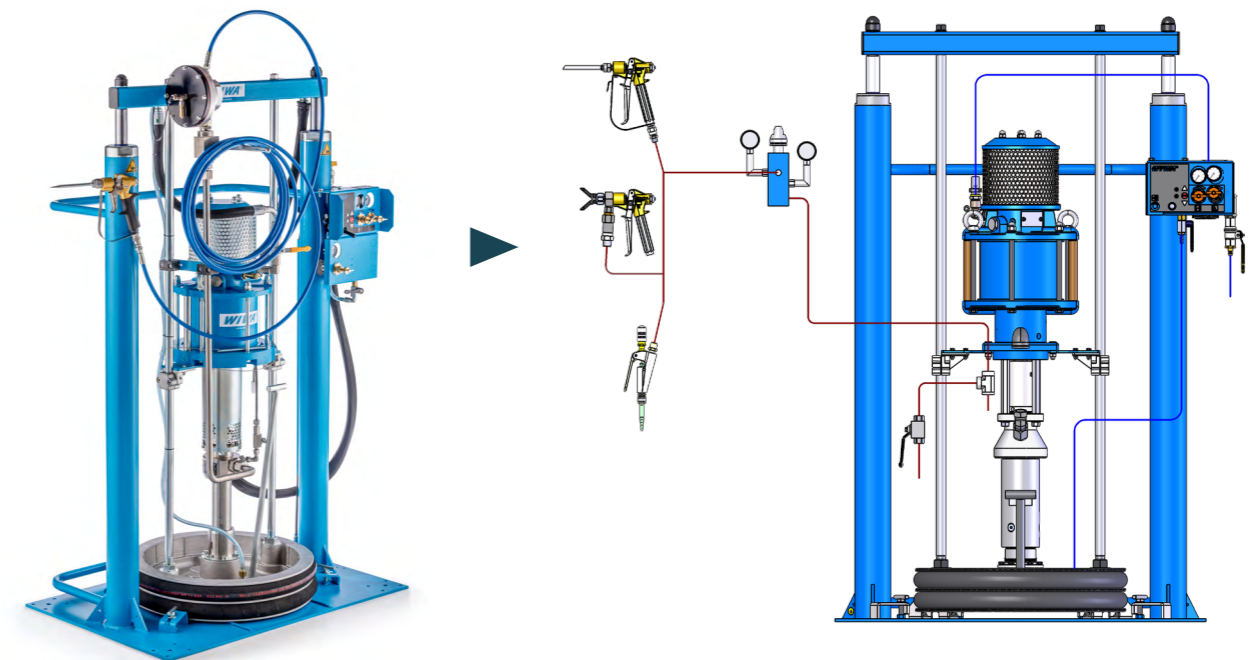
- Wartungsfreundlich
- Sanfter Anlauf der Pumpe mit unter 1 bar Lufteingangsdruck
- Längere Standzeit der Pumpe, da obere Packungen federvorgespannt



Geeignet für	Komponenten	Technische Daten
<ul style="list-style-type: none"> • eine bis mehrere Abnahmestellen 	<ul style="list-style-type: none"> • Schöpfkolbenpumpe • Materialschlauch • Materialdruckregler • Zweisäulenramme • Folgeplatte • Automatikpistole 	<ul style="list-style-type: none"> • Max. Förderleistung (je 60 DH): 4,7 - 34,8 l/min • Druckübersetzung: 14:1 - 72:1

▶ Automatikbetrieb ◀

Systemlösung für 200-Liter-Gebinde



Geeignet für	Komponenten	Technische Daten
<ul style="list-style-type: none"> • eine bis mehrere Abnahmestellen 	<ul style="list-style-type: none"> • Schöpfkolbenpumpe • Materialschlauch • Wartungseinheit • Zweisäulenramme • Folgeplatte • Airless-Pistole oder Extrusionspistole 	<ul style="list-style-type: none"> • Max. Förderleistung (je 60 DH): 4,7 - 34,8 l/min • Druckübersetzung: 14:1 - 72:1

▶ Manueller Betrieb ◀



Gebinde

- Kleingebinde
- 200-Liter-Fass

Rammen

- 0,3 t + 0,75 t für Kleingebinde
- 0,75 t + 3 t für 200-Liter-Fass

Folgedeckel/Folgeplatte

- bewärmt
- teflonbeschichtet

Extrusionspumpen

• 79.24 (N/R)	• 330.29 (N)
• 79.54 (N/R)	• 330.40 (N)
• 134.16 (N/R)	• 330.62 (N)
• 134.26 (N/R)	• 580.23 (N)
• 134.54 (N/R)	• 580.35 (N)
• 134.72 (N/R)	

(auch bewärmt erhältlich)

Druckentlastung 1

Materialdruckregler 2

Steigrohr 3

Energiekette 4

- Schläuche auch bewärmt erhältlich

i Die Energiekette garantiert den kleinsten zulässigen Biegeradius der Schläuche und schützt sie so vor Schäden.

Pistolen 6

- Extrusionspistolen
- AirCombi-Pistolen
- Airless-Pistolen

Bedienung

- 1-Hand-Steuerung
- 2-Hand-Steuerung

Überwachung 5

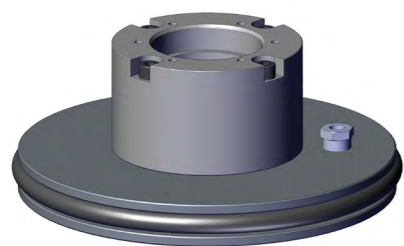
- Fassfastleermeldung
- Fassleermeldung mit Abschaltung
- Fassleermeldung ohne Abschaltung



i Unsere Systeme bekommen Sie auch auf Rädern. Bei Fragen zu Ihrer individuellen Konfiguration wenden Sie sich gerne an uns.

Das volle Potenzial der Powerserie nutzen mit den passenden Folgeplatten ...

Folgeplatten besitzen eine O-Ring-Dichtung und passen auf zylindrische Gebinde. Sie sind also nur für einen speziellen Gebinde-Innendurchmesser geeignet.



Restmengenoptimierte Folgeplatte für Kleingebinde



Standard-Folgeplatte für Großgebilde

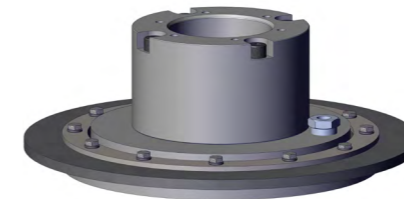
Gebindegröße	Innendurchmesser	Heizleistung (optional)
20- bis 80-Liter-Behälter	280 - 380 mm	1000 - 2000 W
200-Liter-Fass	571,5 mm	2100 W



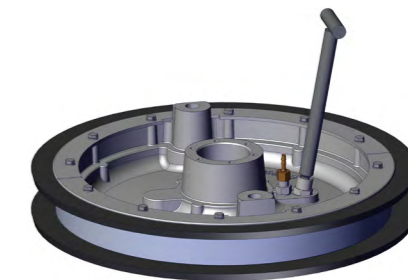
Elektrisch beheizte WIWA Folgeplatten und Folgedeckel bieten den Vorteil, dass auch höherviskose Materialien problemlos verarbeitet werden können.

... und Folgedeckeln

Folgedeckel zeichnen sich durch eine Lippendichtung aus. Sie sind auf konische Gebinde und dementsprechend auch auf verschiedene Gebinde-Innendurchmesser ausgelegt.



Restmengenoptimierter Folgedeckel für Kleingebinde



Folgedeckel mit Doppeldichtlippe für Großgebilde

Gebindegröße	Innendurchmesser	Heizleistung (optional)
20- bis 80-Liter-Behälter	280 - 380 mm	1000 - 2000 W
200-Liter-Fass	571,5 mm	2100 W



PTFE-beschichtetes Equipment ist leichter zu reinigen, da an der extrem glatten Anti-Haft-Oberfläche weniger Material zurückbleibt. Auch ist es selbst abrasiven, alkoholhaltigen oder öligen Substanzen gegenüber äußerst beständig.

Vorteile

- Auf Wunsch elektrisch beheizt oder PTFE-beschichtet
- Konstanter Produktfluss durch Vermeidung von Hohlrumbildung
- Schutz des Gebindeinhalts vor Feuchtigkeit, Staub oder Aushärtung durch Luftkontakt

Materialdruckregler für Dicht-, Kleb- und Schmierstoffe

Allgemein gesprochen sorgen Materialdruckregler dafür, dass auf der Ausgangsseite eines Systems ein bestimmter Ausgangsdruck nicht überschritten bzw. der erforderliche Arbeitsdruck erreicht wird, auch wenn auf der Eingangsseite verschiedene Drücke herrschen. Außerdem kompensieren sie Pulsationen, die bei der Materialförderung durch Kolbenpumpen auftreten können. So kann ein gleichmäßiger Materialfluss sichergestellt werden und die Applikationsqualität bleibt stabil.

Bei der Verarbeitung von selbstschmierenden Medien wie Fett, Öl sowie bei 1K- und 2K-Silikonem werden vorzugsweise Materialdruckregler mit **Kolben** verwendet. Der Federraum wird über eine Gleitringdichtung abgedichtet.

Materialdruckregler mit **Membrane** kommen insbesondere bei reaktiven, feuchtigkeitsempfindlichen und abrasiven Medien wie Epoxidharzen, Polyurethanen und vielen anderen Materialien zum Einsatz. Die Abdichtung des Federraumes erfolgt durch eine Membrane.



Regler für
handbetriebene
Systeme



Regler für
Automatiksysteme



Materialdruckregler manuell

- Materialeingangsdruck: 100 bar (Best.-Nr.: 0651610), 250 bar (Best.-Nr.: 0651609), 400 bar (Best.-Nr.: 0643777)
- Regelbereich: 20 - 100 bar / 20 - 250 bar / 20 - 400bar
- Materialeinlass: G 3/8"
- Kolbenausführung
- geeignet für nieder- bis mittelviskose Materialien (z.B. Fett, Silikon)

Materialdruckregler manuell

- Materialeingangsdruck: max. 400 bar
- Regelbereich: 10 - 320 bar
- Materialeinlass: G 3/4"
- Kolbenausführung
- Best.-Nr.: 0669404
- geeignet für mittel- bis hochviskose Materialien (z.B. Mastik)

Materialdruckregler pneumatisch

- Materialeingangsdruck: max. 400 bar
- Materialausgangsdruck: 25 - 275 bar
- Materialeinlass: G 3/4"
- Kugelsitzausführung
- Best.-Nr.: 0669401
- geeignet für mittel- bis hochviskose sowie feuchtigkeitsempfindliche Materialien

Materialdruckregler manuell

- Materialeingangsdruck: max. 400 bar
- Regelbereich: 4 - 50 bar / 15 - 150 bar
- Materialeinlass: G 3/8"
- Membranausführung (Best.-Nr.: 0669348), Kolbenausführung (Best.-Nr.: 0669701)
- geeignet für nieder- bis hochviskose sowie abrasive Materialien (z.B. Epoxy / PU)



Sämtliche Bestellnummern beschreiben die jeweiligen Materialdruckregler ohne Anbausätze (Schläuche, Doppelnippel etc.).

Unsere Pistolen für die Handapplikation

Vorteile

- Flexible Handhabung
- Leichtgängiger Zwei- bzw. Vierfingerabzug
- Optimale Beweglichkeit durch kugelgelagertes Drehgelenk



Best.-Nr. WIWA 250 D: 0015032
Best.-Nr. WIWA 500 D: 0015016

WIWA 250 D (500 D)

- Materialeingangsdruck: 300 bar (500 bar)
- Materialeinlass: 1/4" NPSM / 3/8" NPSM
- Auslassdüse (Best.-Nr.: 0669649)

Best.-Nr. WIWA 250 D: 0015032
Best.-Nr. WIWA 500 D: 0015016

WIWA 250 D (500 D)

- Materialeingangsdruck: 300 bar (500 bar)
- Materialeinlass: 1/4" NPSM / 3/8" NPSM
- Auslassnadel (Best.-Nr.: 0669650)

Best.-Nr.: 0520012

Extrusionspistole

- Materialeingangsdruck: 350 bar
- Materialeinlass: 3/8" NPSM
- Stufendüse (inklusive)

Best.-Nr. WIWA 250 D: 0015032
Best.-Nr. WIWA 500 D: 0015016

WIWA 250 D (500 D)

- Materialeingangsdruck: 300 bar (500 bar)
- Materialeinlass: 1/4" NPSM
- Drehgelenk (inklusive)



Auslassdüsen bzw. -nadeln müssen zusätzlich zur Pistole bestellt werden.

▶ Extrusionsauftrag ◀

▶ Extrusionsauftrag ◀

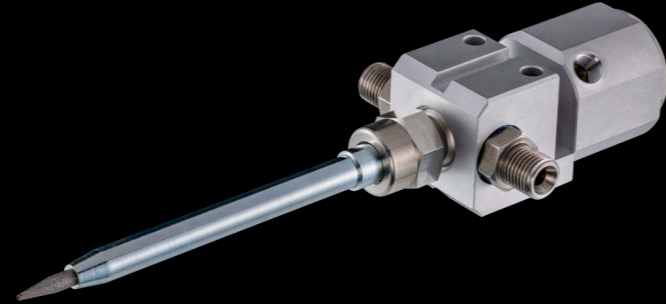
▶ Extrusionsauftrag ◀

▶ Sprühauftrag ◀

Unsere Pistolen für die Automatikapplikation

Vorteile

- Robuste Bauweise
- Mit und ohne Zirkulation einsetzbar
- Anschlussmöglichkeit für pneumatische Schließeinrichtung für noch exaktere, schnellere Applikation



Best.-Nr.: 0630876

WIWA 250 Automatikpistole

- Materialeingangsdruck: 250 bar
- Materialeinlass: 1/4" NPSM
- Nadelgröße: 4 mm

Best.-Nr.: 0646339

WIWA 225 Automatikpistole

- Materialeingangsdruck: 225 bar
- Materialeinlass: 1/4" NPSM
- Nadelgröße: 3 mm / 4 mm

Best.-Nr.: 0669171

WIWA 250 Nadelauslassventil

- Materialeingangsdruck: 250 bar
- Materialeinlass: 1/4" NPSM
- Nadelgröße: 2,5 mm

WIWA Dosierventil

- Materialeingangsdruck: 3 - 20 bar (Best.-Nr.: 0669730) / 3 - 50 bar (Best.-Nr.: 0669740)
- Materialeinlass: 1/4" NPSM
- Nadelgröße: 2,5 mm (auch 1 mm oder 4mm erhältlich)
- Dosierbereich: 0,001 - 3 cm³ / 0,003 - 0,2 cm³

i Überdosieren praktisch unmöglich: Mit dem WIWA Dosierventil kann die Austragsmenge vor dem Dosiervorgang exakt festgelegt werden.

▶ Sprühauftrag ◀

▶ Extrusionsauftrag ◀

▶ Extrusionsauftrag ◀


▶ Dosierauftrag ◀



 WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG

 WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG

 @wiwa_airless_global_hq

 +49 (0) 6441 609-0

 info@wiwa.de

Hauptsitz und Produktion Deutschland

WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG

Gewerbestraße 1-3

35633 Lahnau

Telefon: +49 (0) 64 41 / 6 09-0

www.wiwa.de

WIWA Subsidiary USA

WIWA LLC – USA, Canada, Latin America

107 N. Main St., Alger, OH 45812

Phone: +1-419-757-0141

Toll-Free: +1-855-757-0141

www.wiwausa.com

