




OTTEVANGER
PROCESS SOLUTIONS


Wiegeeinheit für Flüssigkeiten


Technisches Datenblatt



Entwickelt mit dem Know-how von IVS,
dem Experten für Dampf- und Flüssigkeitsdosierung.

Wartungsfreundlich 

Hochwertige, zuverlässige
Komponenten 

Modular
konzipierte Anlage 

Wiegeeinheit für Flüssigkeiten

Präzise Flüssigkeitsdosierung für konstante Qualität und ein effizientes Produktionsverfahren.

Die Wiegeeinheit für Flüssigkeiten ist für das präzise Verwiegen, Dosieren und Mischen von Flüssigkeiten im Produktionsverfahren konzipiert. Die Einheit kombiniert Verwiegung und Mischen in einem System, sodass verschiedene Flüssigkeiten gleichzeitig oder nacheinander mit einem konstanten Mischungsverhältnis und optimaler Homogenität zugegeben werden können.

Dank des modularen Aufbaus lässt sich die Anlage einfach an spezifische Prozessanforderungen anpassen – von der Basiskonfiguration bis hin zu einem erweiterten Modell mit Heizung, Isolierung oder ATEX-Zertifikat. Die Konstruktion mit hochwertigen Komponenten und das wartungsfreundliche Design mit Absperrarmaturen und Inspektionsöffnungen gewährleisten eine lange Lebensdauer und minimale Stillstandszeiten.

Die Wiegeeinheit für Flüssigkeiten wird in Misch- und Beschichtungsanlagen für Futtermittel, Premixe, Heimtiernahrung und andere Anwendungen, bei denen flüssige Komponenten wie Öle, Fette oder Enzyme mit hoher Präzision zudosiert werden müssen, eingesetzt. Das System wird kundenspezifisch ausgelegt und vollständig in die Prozesslinie integriert – mit besonderem Augenmerk auf Zuverlässigkeit, Hygiene und Reproduzierbarkeit.

Entwickelt mit dem Know-how von IVS, dem Experten für Dampf- und Flüssigkeitsdosierung.



Möchten Sie mehr erfahren? Scannen Sie den QR-Code.

Optionen

- ✓ beheizbar und isoliert erhältlich
- ✓ ATEX-konforme Version für explosionsgefährdete Bereiche
- ✓ verschiedene Rührwerkstypen, abgestimmt auf die Produkteigenschaften
- ✓ erhältlich mit Qualitätszertifikaten und Dokumentation gemäß Spezifikation
- ✓ flexible Tankkonfigurationen in einem modularen Rahmen

Vorteile

- ✓ präzise Dosierung und optimale Mischung
- ✓ modular und einfach erweiterbar
- ✓ zuverlässige Komponenten mit langer Lebensdauer
- ✓ minimale Stillstandszeiten und Wartungskosten
- ✓ hygienisches Design mit guter Zugänglichkeit
- ✓ voll integrierbar in vorhandene Prozessanlagen