



lüber *swiss made* **50** YEARS
PASSION FOR PERFECTION



Einfach-Begasungsgeräte

- Bis 30 kg Kerngewicht
- Dosierung mit Rotameter oder elektronischer Durchflussmessung
- Modernste PLC-Steuerung mit Bedienpanel
- Mit 1-2 Heizungen
- Für alle gashärtenden Verfahren

Doppel-Begasungsgeräte

- Von 20 kg bis 300 kg Kerngewicht, erweiterbar
- Dosierung mit Rotameter oder elektronischer Durchflussmessung
- Modernste PLC-Steuerung mit Bedienpanel
- Anzahl Heizungen je nach Kerngewicht
- Für alle gashärtenden Verfahren



Geräte mit separater Amin- und Luftheizung

- Von 20 kg bis 300 kg Kerngewicht, erweiterbar
- Massive Verkürzung der Begasungszeit durch Erhöhung der Spüllufttemperatur
- Reduzierung der Amin-Emissionen
- Dosierung mit elektronischer Durchflussmessung
- Modernste PLC-Steuerung mit Bedienpanel
- Anzahl Heizungen je nach Kerngewicht
- Für Coldbox-Amin-Verfahren



Vorteile der Begasungsgeräte mit separater Amin- und Luftheizung (Lüber-Patent EP 2848332)

- Durch die separate Heißluftherzeugung kann das Heissluft-Spülen mit viel höheren Temperaturen erfolgen (bis 160°C; abhängig vom Kernkasten-Material).
- Dadurch wird die Begasungszeit um 20-50% gegenüber der konventionellen Begasung verkürzt werden.
- Der Aminverbrauch wird um 30-60% verkürzt.
- Die Amin-Emission des Gesamtprozesses wird erheblich reduziert.



Alle Lüber-Begasungsgeräte werden nach der aktuellen EG-Richtlinie 2014/34/EU und entsprechend den ATEX- und IECEx-Anforderungen gefertigt.

Technische Daten	
Kernfertigungsprozess:	Alle konventionellen gashärtenden Verfahren
Heizleistung:	4 kW – 64 kW, je nach Kerngewicht
Mögliche Kerngewichte	0,1 kg - >1,5 to
Amin-Dosiergenauigkeit:	Elektronisch: < ± 0.5 % über PLC-Steuerung Rotameter: ca. 1% manuell verstellbar
Volumen Amin-Tagesbehälter:	Max. 30 l (mit oder ohne Füllstandssonde)
Aminbefüllung:	Automatisch (Anschluss zur ZAV) und manuell
Steuerung:	Elektronisch: PLC-Steuerung Rotameter: Schützen-Steuerung

