



Klebe- und Qualitätsprüfungslösungen für die
HOLZ-, PVC- UND ALUMINIUMBRANCHE



Klebstoff-Dosier- und Qualitätssicherungssysteme

KLEBSTOFFSCHMELZER



EcoStitch Series

- Zahnradpumpen-Schmelzgeräte mit 4, 10 & 16 Ltr. Volumen
- Ethernet- IP - Kommunikationsmodul zur vollständigen Integration in ihre bestehende PLC-Steuerung. Kann somit von der Muttermaschine aus angesteuert werden.
- Optionale Klebstoffüberwachung und Messmöglichkeiten.



FlexMelt-Baureihe

- Zahnradpumpen-Schmelzgeräte mit 4, 8, 14, 30 & 50 Ltr. Volumen
- Funktional und kompakt.
- Maximal bis zu 4 unabhängig voneinander geregelte Pumpenförderungen an die nachgeschalteten Auftragstechniken



SmartMelt-Baureihe

- Zahnradpumpen-Schmelzgeräte mit 15, 30, 65 & 120 Ltr. Volumen.
- Profinet- und Ethernet - Kommunikationsprotokolle zur Integration in das Netzwerk oder an die Hauptmaschine.
- Einfache Plug-n-Play-Upgrades für zusätzliche Heizzonen, Durchflussregelung, Pumpstationen und mehr.



D-Baureihe

- Zahnradpumpen-Schmelzgeräte mit 48, 90 & 180 Ltr. Volumen
- Unterschiedliche Schmelzleistungsraten bedienen hier anspruchsvolle, kontinuierliche Anwendungsprozesse.
- Bis zu 16 unabhängig voneinander regelbare Heizzonen.

MEX-Extruder-Serie

- Klebstoff-Extruder für Durchsatzmengen von 100 - 200Ltr/hr. , bzw. 100-200 kg/hr.
- Unter Verwendung von trockenen Granulatklebstoffen, erzielen mit dieser Technik maximal mögliche Schmelzraten für ihre Produktion.
- Durch die Melt-on-Demand-Technologie werden die Klebstoffeigenschaften bewahrt.
- Durch den Einsatz von Extrudertechnologien entfällt eine aufwendige Gerätereinigung, gerade bei Verwendung von zahlreichen, unterschiedlichen Klebstofftypen.



EVA & PO-Schmelzgeräte

Es bestehen eine Vielzahl an Schmelz- und Förderoptionen in unserem Portfolio, welche die verschiedenen Varianten an Klebstoffdosierungen in dieser Branche abdecken. Angefangen von den kleinen 4 Liter Tankgeräten bis hin zu den anspruchsvollen 200-Liter-Extrudern – sie alle sind mit Zahnradpumpentechnik für einen konstanten, pulsationsfreien Durchfluss ausgestattet.

PUR-Schmelzgeräte

Dank unserer Entwicklung von PUR-Schmelzgeräten mit luftdichtem Verschluss, können PUR-Klebstoffe sehr effizient eingesetzt werden ohne dass diese bei der Verarbeitung verkoken.

IsoMelt & IsoMelt Mini

- Hermetischer Deckel, Lufttrockner und PLC-Atmosphärensteuerung.
- Dank ihres Tankdesigns können die IsoMelt-Geräte mit bis zu 40 L Klebstoff arbeiten. IsoMelt Mini-Geräte können mit bis zu 4 L Klebstoff arbeiten.
- Kippbarer Tank und abnehmbares Gitter für schnelle und einfache Wartungs- und Reinigungsarbeiten.

IsoMelt Plus & IsoMelt Plus Mini

- Der Tank ist für 20-kg-Standard-PUR-Beutel (IsoMelt Plus) oder 2-kg-PUR-Beutel (IsoMelt Plus Mini) ausgelegt.
- Der PUR-Beutel muss nicht ausgepackt werden, er wird direkt in den Schmelztank gelegt.
- Während sich der Zylinder nach unten bewegt, erzeugt die Wickelfolie eine hermetische Tankabdichtung, die die PUR-Eigenschaften bewahrt, ohne dass trockene Luft benötigt wird.
- Dank des Vorratsbehälters gibt es keine Produktionsunterbrechungen während des Klebstoffwechsels.
- Kippbarer Tank und abnehmbares Gitter für schnelle und einfache Wartungs- und Reinigungsarbeiten.
- Touchscreen-Bedienfeld mit den Kommunikationsprotokollen Ethernet IP und Modbus TCP.



KONVENTIONELLE SCHMELZGERÄTE



SCHMELZEN NACH IHREN WÜNSCHEN



FASS-SCHMELZGERÄTE:

BPail

- Geeignet für 20 Ltr. Behälter.
- Durch die Melt-on-Demand-Technologie werden die Klebstoffeigenschaften bewahrt

FlexDrum-Fassentleerer

- Verwendung von 200 Ltr. Fässer.
- Die Melt-on-Demand Technologie kann in Kombination eine hohe Schmelz- bzw. auch Pumpenförderleistung erzielen.
- Kann in Kombination eingesetzt werden, um Ausfallzeiten beim Fasswechsel zu vermeiden.

KANTENBELEIMUNGSLÖSUNGEN



konzipiert für kontinuierliche Anwendungen bis zu 1100 mm Auftragsbreite, welche häufige Breitenänderungen mit maximaler Genauigkeit benötigen, um Klebstoffabfall zu reduzieren und die Gesamtkosten zu minimieren.

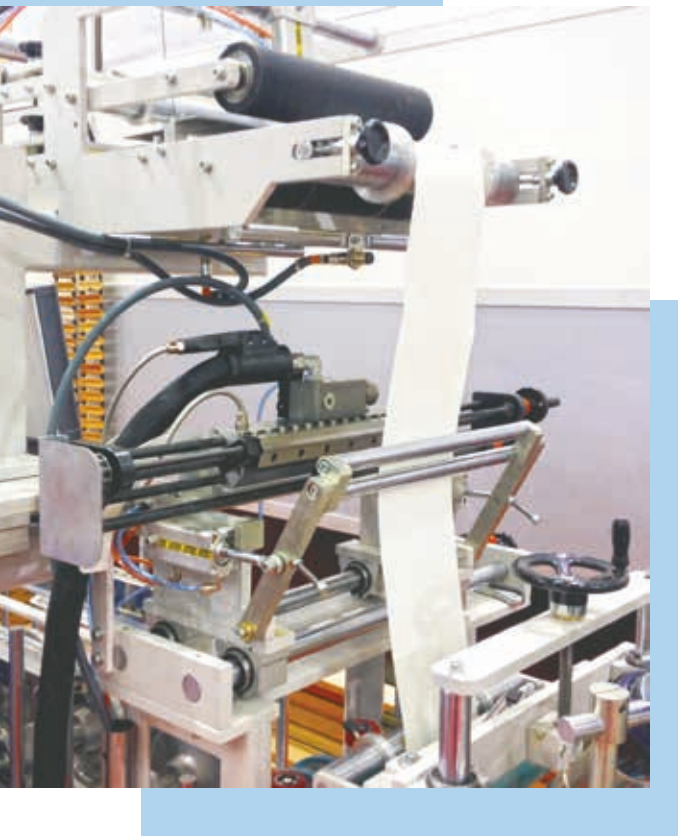


FlexWrapp-Serie

Applikatoren mit einstellbarer Breite

Konzipiert für kontinuierliche Anwendungen mit Auftragsbreiten bis zu 1100mm, welche häufige Breitenänderungen und sowie maximale Genauigkeit benötigen.

Die FlexWrapp-Applikatoren sind kompakt, leicht und einfach zu installieren. Sie verfügen über eine einfach zu bedienende Vorrichtung zur Breitenverstellung; beidseitig, unabhängig und mit nur einer Bedienseite.

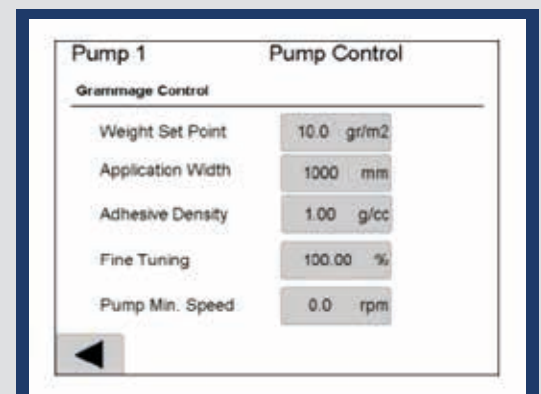


Flächengewichtsregelung

Die Heißleimgeräte von Valco Melton verfügen über eine Flächengewichtsregelung (Beschichtungsgewicht), die über einen benutzerfreundlichen PLC-Touchscreen zugänglich ist. Steuerungen zur Flächengewichtsregelung erleichtern dem Bediener die Programmierarbeit, da er nicht mehr die Arbeitsparameter einer Maschine berechnen muss, um ein bestimmtes Auftragsgewicht aufzubringen.

Die intuitive Benutzeroberfläche führt den Bediener bei der Eingabe der Auftragsbreite, der Klebstoffdichte und der aufzutragenden Grammatur (g/m²). Das Schmelzsystem passt die Pumprate automatisch auf die notwendigen Arbeitsbedingungen an und berücksichtigt dabei auch die variable Liniengeschwindigkeit der Muttermaschine.

Valco Meltons Flächengewichtsregelung vermeidet praktisch Produktabfall und Ausfallzeiten in Verbindung mit einer falschen Einstellung des Auftragsgewichts. Dies führt zu erheblichen Klebstoffeinsparungen und fehlerfreien Endprodukten.





Die Endurance-Serie Verstellbarer Auftragskopf

Erhältlich in 3 Standardoptionen, um einer Vielzahl von Anwendungsanforderungen gerecht zu werden:

1. Manuell: Eine integrierte, manuelle Vorrichtung zur Breitenverstellung, die so konfiguriert werden kann, dass sie bilateral, unabhängig oder mit nur einer Bedienseite ausgestattet ist.
2. Motorisiert: Ein integrierter Schrittmotor für hochpräzise Breitenverstellung und schnellere Arbeitswechsel bei minimalem Bedienaufwand dank PLC.
3. Automatisch: Ein integrierter Schrittmotor, gesteuert von Sensoren auf beiden Seiten zur automatischen Breitenanpassung.

Weitere Merkmale sind eine integrierte Halterung für die Einstellung des Winkels des Applikators zwischen dem Applikatorkopf und dem Substrat sowie eine Stützführung, die einen gleichmäßigen Kontakt eine Umschlingung des Substrates gegen den Kopf gewährleistet. Sie fährt aus, wenn die Maschine anhält, um Verbrennungen und Beschädigungen des Substrats zu vermeiden.

LÖSUNGEN FÜR PLATTENBESCHICHTUNGEN

Optimale Laminierung bei Anwendungen bis zu 1100mm Auftragsbreite, die häufige und präzise Breitenänderungen erfordern.



HOCHGLANZ- ANWENDUNGEN



ProPUR-Beschichtungsstation

Valco Meltons Sortiment mit Rollstabtechnik aufgebauten Auftragsköpfen sind einfach zu konfigurieren und bieten eine streifenfreie Beschichtung auf Hochglanz-Oberflächen, mit garantierter genauer Kontrolle des Beschichtungsgewichts.

Auch die ProPUR Beschichtungsstationen sind mit der Rollstabtechnik verfügbar und bieten damit eine selbstreinigende Beschichtungslösung und gewähren somit einen hochwertigen streifenfreien Leimauftrag.

Bevorzugt arbeiten wir gegen eine Beschichtungswalze um damit das Phänomen des "Orangehauteffektes" zu vermeiden.



EDGEBANDING-LÖSUNGEN

Präzisionsauftragungssysteme

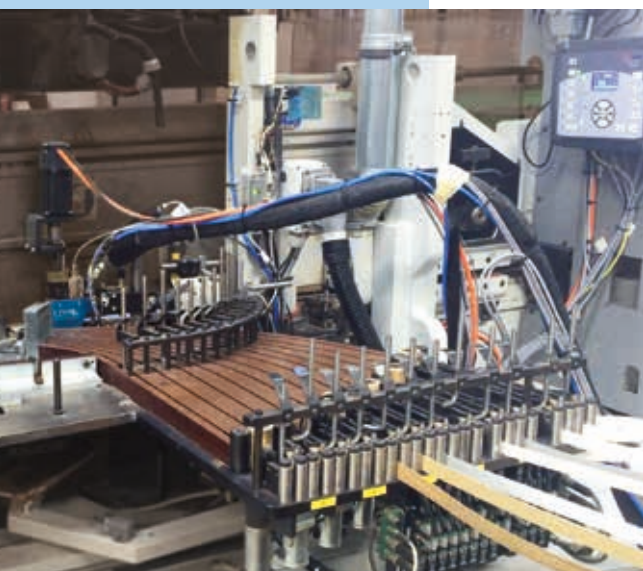
Mit reduziertem Leimverbrauch sowie kontrollierbaren, wiederholbaren Prozessen bei allen Maschinengeschwindigkeiten spart das Kantenanlegesystem von Valco Melton sowohl Zeit als auch Geld bei verbesserter Produktionsqualität und ist eine zuverlässige Lösung.

Die Applikatoren der ClearCut-Reihe ermöglichen intermittierende Beschichtungen und konfigurierbare Anwendungsbreiten bis zu 60 mm. Um die Vielseitigkeit bei der Anwendung sicherzustellen, umfasst die ClearCut-Reihe eine manuelle Präzisionsbreitenanpassung oder ist mit einem Schrittmotor motorisiert.

Sie brauchen den Betrieb nicht mehr einzustellen und sparen durch die automatische Abschaltung mit der bewährten, zuverlässigen MCP-6-Steuerung zusätzlich Geld.

Eine integrierte Halterung sorgt dafür, dass der Applikator immer in Kontakt mit der Plattenkante steht, was eine homogene Klebstoffauftragung gewährleistet.

Darüber hinaus verbessert es die Widerstandsfähigkeit, indem es den Aufprall von Holzplatten, sogar auf Hochgeschwindigkeits- Produktionslinien, absorbiert.



**ClearCut-Reihe
Motorisierte Applikatoren**

**ClearCut-Reihe
Manuelle Applikatoren**

MCP-6-Leimbildsteuerung

Präziser Auftrag für ein makelloses Endprodukt und weniger Klebstoffabfälle dank der MCP-6-Leimbildsteuerung von Valco Melton.

Die Klebstoffmenge wird bei Änderungen der Maschinengeschwindigkeit dank automatischer Signaleingabe. Diese MCP-6-Funktion schaltet das Ventil automatisch ab, wenn ein Brett im Anwendungsbereich anhält, und öffnet sich, sobald die Maschine wieder anläuft, dadurch wird weniger Ausschuß produziert.

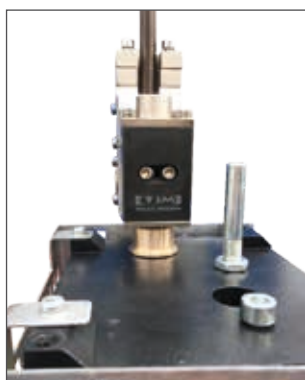


Systeme zur Reservoirbefüllung

Valco Meltons Lösungen zur Reservoirbefüllung ermöglichen eine einfache Umstellung von herkömmlicher Kantenanleimung mit EVA-Walzenverfahren auf PUR. Mit einem kundenspezifischen, luftdichten Deckel, der für alle großen Kantenleimhersteller geeignet ist, trägt unsere Lösung dazu bei, die reaktiven Klebstoffeigenschaften zu erhalten.

Unsere MS-Hochdurchflusspistole ermöglicht eine vollständige Kontrolle der Klebstoffabgabe an die Walze, während der im Deckel integrierte Füllstandssensor eine konstante Klebstoffpräsenz für einen kontinuierlichen Nonstop-Betrieb sicherstellt.

In Kombination mit unseren spezifischen PUR-Schmelzaggregaten schützt das gesamte System die PUR-Eigenschaften perfekt und führt somit zu verbesserter und optimierter Verklebung.



FLÄCHENLAMINIERUNG LÖSUNGEN

Für Walzenbeschichtungsprozesse werden Valco Meltons Applikatoren der MS-Hochdurchflusspistolenreihe perfekt in bereits bestehende Linien integriert, ganz ohne zusätzlichen Anpassungsbedarf. Problemlose Versorgung, konstanter Klebstofffluss bei den großen Volumina, die Walzenlaminiersysteme erfordern.

**MS-Pistolenreihe
Hochdurchfluss-Applikatoren**



Sonder- Anwendungen

Wir können Ihnen bei all Ihren Anforderungen zur Klebstoffauftragung helfen.

Unser Angebot an Schmelzgeräten, Applikatoren und Zubehör passt sich an die Anforderungen Ihres Fertigungsprozesses an, ganz gleich, wie spezifisch sie auch sein mögen.

Hauptsitz (weltweit)

USA, Cincinnati, OH | Tel: +1.513.874.6550
info@valcomelton.com

Produktions-, Vertriebs- und Service-Zentren in Amerika

Kanada: Vancouver, B.C.
ClearVision Technologies
Tel: +1.604.998.4012
canada@valcomelton.com

Westküste USA, Petaluma, CA
GMS-Vansco
Tel: +1.707.285.3392
sales@gmsvansco.com

Mexico, Mexico D.F.
Tel: +52.55.6278.1727
mexico@valcomelton.com

Colombie, Bogotá
Tel: +57.313.421.0926
colombia@valcomelton.com

Brasil, Sao Paulo
Tel: +55 11 3071 2117
brazil@valcomelton.com

Produktions-, Vertriebs- und Service-Zentren in Europa

Spanien, Orkoien, Navarra | Tel: +34 948 321 585
spain@valcomelton.com

Frankreich, Valencia | Tel: +33 (0) 4 75 78 13 73
france@valcomelton.com

Italien, Brescia | Tel: +39 030 273 2544
italy@valcomelton.com

Italien, Brescia | **ERO s.l.r** | Tel: +39 030 2731503
info@ero-glucers.com

Benelux, Niederlande | Tel: +31 252-673673
benelux@valcomelton.com

Ungarn, Budapest | Tel: +36 1-214-4705
hungary@valcomelton.com

Großbritannien, Telford, England | Tel: +44 1952-677911
uk@valcomelton.com

Deutschland, Düsseldorf | Tel: +49 211 984 798-0
germany@valcomelton.com

Polen, Długołęka | Tel: +48 71 889 04 50
poland@valcomelton.com

Tschechische Republik, Prag
Czech@Valcomelton.com



Direktvertriebszentren ●
Händler, weltweit ●

Süd-, Süd-, West- und Zentralasien Produktions-, Vertriebs- und Service-Zentren

Türkei, Istanbul | Tel: +90 212 327 99 71
turkey@valcomelton.com

Indien, Bangalore | Tel: +91.80.46553300
india@valcomelton.com

VAE, Sharjah | Tel: +971.521305960
uae@valcomelton.com

Singapore, Singapore | Tel: +65 850 95355
singapore@valcomelton.com

Vertriebs- und Servicezentren in Ostasien

China, Shanghai | china@valcomelton.com
China, Xiamen | Tel: +86.592.591.7854
Fax: +86.592.591.7834 | china@valcomelton.com

Ihre Nächste Vertretung
finden Sie unter:
<http://bit.ly/2Cb8Fv2> oder
nehmen Sie ein
Bild von diesem
QR-Code auf



BC-004