



**Pumpe**  
Leistungsstark  
und langlebig  
in verschiedenen  
Konfigurationen

**Steuerung**  
Autark oder im Verbund  
mit anderen Anlagen

## **MTS – Mutter-/Tochterstation** **Unterbrechungsfreie Versorgung** **Ihrer Produktion**

**Entnahmestationen**  
sind die Lösung für die autarke Entnahme flüssiger Stoffe aus  
IBC-Transportgebinden.

- ⊕ sind die Alternative zu Tankanlagen.
- ⊕ bieten hohe Flexibilität für Ihre Produktion.
- ⊕ sind als Standard oder individuell konfigurierbar.

# MTS – MUTTER/TOCHTERSTATION KONFIGURATION

## BASIS

### Auffangwanne

geschweißte Stahl-Auffangwanne, zugelassen nach WHG

⊕ Volumen [l]	> 1.250 Liter
⊕ Werkstoff	S235JR
⊕ Oberfläche	lackiert RAL7035
⊕ Abmessung [mm]	2.000 x 1.400
⊕ Höhe* [mm]	2.000 (3.800)*

\*mit aufgesetztem IBC-Container

### Pufferbehälter

mit Füllstandsmesseinrichtungen und IBC-Containerfixierung

⊕ Volumen [l]	1.250
⊕ Werkstoff	Edelstahl

### Pumpe

Druckluftmembranpumpe mit Anschaltung und Druckluftregelstrecke

⊕ Fördervolumen [l/h]	siehe Diagramm
⊕ max. Förderdruck* [bar]	6
⊕ max. Viskosität [mPas]	2.000

\*in Abhängigkeit der Druckluftversorgung

### Ausrüstung

- ⊕ Füllstandsmessung und Überfüllsicherheit
- ⊕ Schlauch und Kupplungseinrichtung
- ⊕ Pumpenschutzfilter
- ⊕ Trockenlaufschutz
- ⊕ Druckmessung
- ⊕ Absperrarmaturen und interne Verrohrung

### Schaltanlage

in autarkem Schaltschrank, Funktionen:

- ⊕ Entnahmesteuerung durch externen Anforderungskontakt
- ⊕ Automatische Nachfüllung
- ⊕ Trockenlaufschutz
- ⊕ Optisch akustische Störmeldung mit Störmeldekontakt
- ⊕ Rühren, Intervall- und Drehzahlregelung\*
- ⊕ Umpumpen, intervallgesteuert\*

\*weitere Optionen erforderlich

### Anschlusswerte

⊕ Elektrisch	400 V, 50 Hz, 4,0 kW*
⊕ Druckluft	6 bar

\*in Abhängigkeit weiterer Optionen

## OPTIONEN

### Schraubenspindelpumpe

Dichtungssystem Gleitringdichtung MTS-SSP-GLRD

⊕ Fördervolumen [l/h]	1.200
⊕ max. Förderdruck [bar]	8
⊕ max. Viskosität [mPas]	2.000

### Schraubenspindelpumpe<sup>1)</sup>

Dichtungssystem Magnetkupplung MTS-SSP-MAGK

⊕ Fördervolumen [l/h]	1.200
⊕ max. Förderdruck [bar]	8
⊕ max. Viskosität [mPas]	2.000

### Frequenzregelung der Pumpe

Drehzahlregelung der Pumpe mit manueller Sollwertvorgabe MTS-SSP-FU

### Anschluss für Ringleitung<sup>2)</sup>

mittels Druckhalteventil MTS-AR

### Rührwerk für Pufferbehälter<sup>2)</sup>

Visko-Jet Rührwerk MTS-PB-RV

⊕ max. Viskosität [mPas]	2.000
⊕ Leistung [kW]	1,5

### Rührwerk auf Traverse für IBC

Visko-Jet-Rührwerk für manuelles Aufsetzen auf den IBC MTS-TR-RV

⊕ max. Viskosität [mPas]	2.000
⊕ Leistung [kW]	1,5

### Beatmungseinrichtung<sup>1)</sup>

über Lufttrockenpatrone MTS-BE

- 1) für Isocyanate empfohlen
- 2) für Polyol-Systeme empfohlen

## SONDERAUSFÜHRUNG

### Beheizung

Ausrüstung des Pufferbehälters und der Pumpe sowie der medienführenden Armaturen und Rohrleitungen mit elektrischer Beheizung und Isolierung MTS-HI

⊕ max. Betriebstemperatur [°C]	.....
--------------------------------	-------

### ATEX-Ausführung

Station in ATEX-konformer Ausführung.

Aufgrund der Vielzahl von Parametern, die zur Auslegung der Anlage für den sicheren Betrieb im Ex-Bereich zu beachten sind, sollten vorher folgende Werte bekannt sein:

### Umgebung

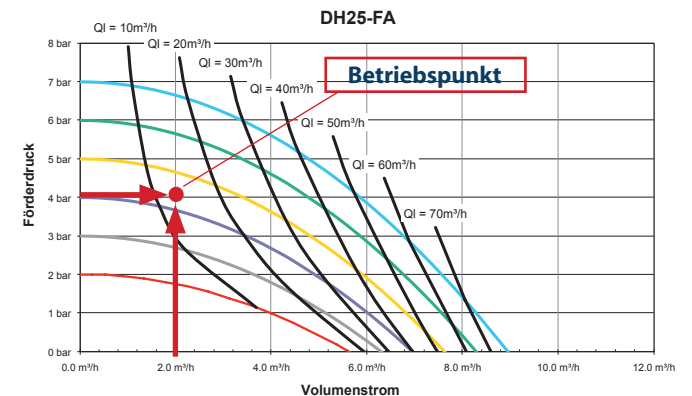
⊕ Stoffgruppe [G/D]	.....
⊕ ATEX-Zone-Umgebung	.....
⊕ Temperaturklasse	.....

### Medium

⊕ Stoffbezeichnung	.....
⊕ Viskosität [mPas]	.....
⊕ max. Betriebstemperatur [°C]	.....
⊕ Flammpunkt [°C]	.....
⊕ Zündtemperatur [°C]	.....
⊕ Explosionsgruppe [a; b; c]	.....

### Leistungsdiagramm Druckluftmembranpumpe

(bei einer Viskosität von 1 mPas)



Reprinted with permission from Crane Co. All Rights Reserved.