



SURFACE SYSTEMS



Thermischer Reinigungssofen  
WIWOX® IGS

Thermische Reinigung  
für Heißkanäle, Blasköpfe,  
Lochscheiben, etc.

[www.wiwox.de](http://www.wiwox.de)

Eine erfolgreiche Zusammenarbeit beginnt mit einer umfangreichen Beratung und Musterreinigung.



Florian Keßler, Vertriebsleitung

### Technische Beschreibung

- Beladung über Hubwagen oder Gabelstapler
- Isolierte Ofen- / Nachverbrennungskammer
- Überdruck-Entlastungsklappe
- Schaltkasten mit Siemens-Touchscreen-Steuerung S7-1200 und digitaler Anzeige für Temperatur- und Chargenzeit
- Restasche-Auffangwanne
- Wassereindüsung
- CE-Konform inkl. Risikoanalyse EN ISO 13849
- Nicht genehmigungspflichtig nach BImSchV.
- Fernwartung über VPN (optional)
- Wasserenthärter (optional)

Kompakter Pyrolyseofen WIWOX® IGS 12-8 mit integrierter Nachverbrennung





Kontrollierte Entschichtung von Produktionswerkzeugen aus der Kunststoffindustrie

## WIWOX® IGS

## 12-8

Funktion	Thermische Entlackung, Entschichtung und Entisolierung bei Temperaturen zw. 100 – 500° C.
Außenmaße	1960 x 2585 x 2100 H mm
Reaktormaße	840 x 1210 x 970 H mm
Teilegewicht max.	1000 kg
Zuladung max.	5 kg Kunststoff / 15 kg Lack und Farbe
Innenraumvolumen	0,98 m <sup>3</sup>
Leistung Ofenbrenner	40 kW Industriebrenner
Leistung Nachbrenner	60 kW Gasgebläsebrenner
Erdgasverbrauch	ca. 10 m <sup>3</sup> /h
Kaminanschluss	355 mm / 14“
Geräuschpegel	< 75 dB(A)
Außentemperatur	50 – 60° C
Gasanschluss	1“
Wasseranschluss	15 mm (2 – 6 bar)
Elektrischer Anschluss	230 V
Richtlinien / Normen	Nicht genehmigungspflichtig nach BImSchV.

Um chlor- oder fluoridhaltige Kunststoffe im thermischen Reinigungssofen Typ IGS abzureinigen, sollte unser optionaler Kalkkasten eingesetzt werden. Diese Vorrichtung kann entweder als Kalkbett oder als Kalkfilter benutzt werden. In beiden Fällen wird die bei der thermischen Zersetzung entstehende Salzsäure durch den Kalk gebunden.





Schnelle Ofenbeschickung mit Hochhubwagen oder Gabelstapler

### Die richtige Lösung für die Werkzeug- und Teilereinigung

Die thermische Reinigung bei bis zu 500° C entfernt alle organischen Rückstände, sogar aus feinen Bohrungen. Je nach Schmelz- und Zersetzungspunkt der Rückstände, werden diese entweder angeschmolzen oder pyrolysiert. Die entstehende Abluft während der Verschmelzungsphase wird in der Nachbrennkammer bei über 850° C verbrannt.

Die Reinigung im Pyrolyseverfahren erfordert eine anschließende Nachreinigung. Anorganische Bestandteile, Oxidationsreste, Korrosion, etc. bleiben auf der Werkzeugoberfläche zurück und müssen entfernt werden. Dazu eignen sich das Ultraschallverfahren mit sauren oder alkalischen Reinigungsmedien oder das Strahlverfahren mit organischen und mineralischen Strahlmitteln.



SURFACE SYSTEMS

WIWOX GmbH Surface Systems  
Niermannsweg 3 - 5  
40699 Erkrath, Germany  
Tel +49 211 - 15 98 88-0  
Fax +49 211 - 15 98 88-11  
info@wiwox.de | www.wiwox.de



Zertifiziert nach  
ISO 9001 : 2015  
Reg.-Nr. Q-1151-A