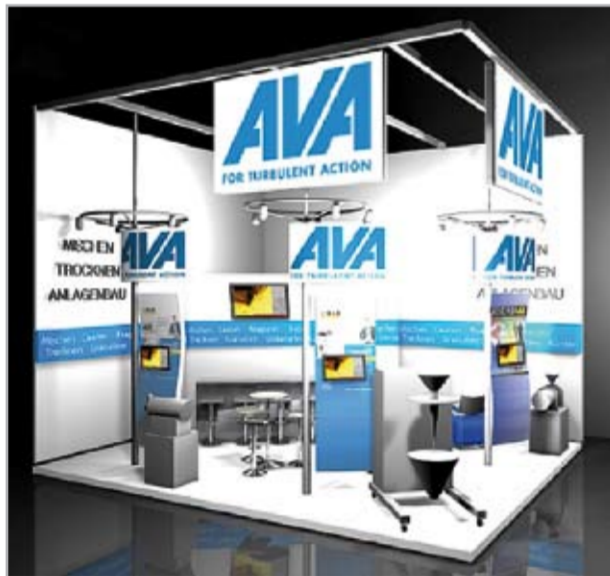


ALLE THEMEN AUF EINEN BLICK:

- POWTECH in Nürnberg – 27.- 29.04.2010
- Der AVA-News-Ticker.....
- Neuausrichtung AVA Vertrieb: Branchen statt Regionen
- AVA Vertikaler Wendeltrockner für Nahrungsergänzungsmittel
- Erfolgreiche Inbetriebnahme in Taiwan
- Ihr Einstieg in die Misch- und Trocknungstechnik schon ab 268,00 EUR / Monat*
- AVA Trocknungsanlage für Ionenaustauscher
- Baustoffhandlung - Trockenmörtelmischungen
- AVA liefert Recyclingtechnologie nach Polen
- AVA Kontimischer für SAP (Superabsorbent Polymers)
- AVA Vertikalsysteme beim Handling von hochaktiven Wirkstoffen
- Vertikaler Zylindertrockner für Insektizide
- AVA Mischtechnik für die Flugascheaufbereitung
- Heisse Stäube - Kein Problem

POWTECH in Nürnberg – 27.- 29.04.2010



Vom 27. bis 29. April 2010 öffnet die 'kleine Achema', der Branchentreff der Schüttgutindustrie im Süden, ihre Pforten. AVA ist wie in den vergangenen Jahren am selben Standplatz wieder dabei:

Halle 9 Stand-Nr. 9-314. Der neue Messeauftritt ist in der Planungsphase und wir sind bereits gespannt auf die Umsetzung. Als Exponate werden auf der POWTECH zu sehen sein:

- HTL 5 : Der Horizontale AVA-Labormischer
- HVW-VT 30: Der Vertikale AVA-Labortrockner mit Hubsäule und Steuerung
- HRM 10: Der neue AVA-Ringschichtmischer

Wir zeigen damit im Kleinformate die gesamte Bandbreite der AVA-Aufbereitungstechnologien.

Wir laden Sie herzlich ein: Vereinbaren Sie mit Ihren interessierten Kunden direkt einen Termin zu einem ersten Kennenlernen, zu einem Brainstorming oder gerne auch zur Intensivierung bereits bestehender Kontakte.

Der AVA-News-Ticker.....

Welcome to Xavier Pin: Wir freuen uns sehr, dass wir seit März Xavier Pin mit seiner Firma XP3S als unseren neuen Repräsentanten für Frankreich begrüßen dürfen. Wir wünschen ihm (und uns) viel Erfolg und freuen uns sehr auf eine perspektivreiche Zukunft.

Die Kontaktdaten von Xavier Pin sind:



XP3S
Xavier PIN
10 Allée des Lilas
F-69110 Sainte Foy lès Lyon
Fon: +33(0)668103315
Fax +33 (0)4 83 07 60 35
» xavier.pin@xp3s.com

Herzlichen Glückwunsch: Rebecca Carroll, den meisten bekannt als unsere Spezialistin im Bereich Transportwesen, feierte jetzt ihr 10jähriges Jubiläum. Rebecca Carroll hat bei uns bereits erfolgreich ihre Ausbildung absolviert und ist seit Jahren eine wirklich wichtige Stütze unseres Unternehmens. Wir sagen Danke für die langjährige Zusammenarbeit und freuen uns auf viele weitere gemeinsame AVA-Jahre.



Rebecca Carroll (li.) und Dagmar Huep

Das AVA-Technikum hat Zuwachs bekommen: Als einer der wenigen Anbieter (vielleicht als einziger?) können wir in unserem Technikum das gesamte Spektrum der Misch- und Trocknungstechnik präsentieren. Horizontale und vertikale Mischer und Trockner sowie neu jetzt auch Ringschichtmischer, im Labormasstab und für Kleinproduktionen, mit unterschiedlichsten Schaufelwerken und Wendelformen – für jeden Anwendungsfall die geeignete Konstellation. Im AVA-Technikum finden wir die technische beste Lösung für ihre Produkt!



Und noch ein Glückwunsch: Die erfolgreichste Repräsentanz im Jahr 2009 war einmal mehr unser langjähriger Vertriebspartner in Österreich 'Industrievertretungen Reinhard Bog'. Wir sagen Danke für eine vertrauensvolle, partnerschaftliche und erfolgreiche Zusammenarbeit.



Reinhard Bog

Teamzuwachs: Ab Mitte des Jahres werden ein weiterer Ingenieur der Verfahrenstechnik und ein Vertriebsingenieur das AVA-Team ergänzen. Wir freuen uns schon jetzt auf die Unterstützung.

Neuausrichtung AVA Vertrieb: Branchen statt Regionen

Die Bandbreite unterschiedlicher Anwendungen, die mit der AVA – Technologie erfolgreich gelöst werden können, wird immer vielfältiger und die Aufgabenstellungen immer komplexer.

Um das bei AVA bestehende Know-How zu bündeln und weiter zu intensivieren, wird unser Vertrieb umstrukturiert: von einer rein regionalen Ausrichtung zu einer Fokussierung auf Branchen.

Durch die Bündelung unserer Kompetenzen in einzelnen Business-Units können wir unsere Kunden noch besser beraten, um unsere individuellen Lösungen aus dem Gebiet der Misch- und Trocknungstechnik erfolgreich anzubieten.

Zunächst nur für Deutschland und Österreich, im nächsten Schritt dann auch weltweit, entstehen die folgenden Business-Units:



Business-Unit 1
Kontakt **Silver Anklin**

Pharma
Food-Feed
Metallurgie



Business-Unit 2
Kontakt **Guido Gutmann**

Erneuerbare Energien
Kraftwerke
Stahlwerke und Giessereien



Business-Unit 3
Kontakt **Frank Bessner**

Chemie
Kunststoffe und Elastomere
Zellulose



Business-Unit 4
Kontakt **Jan Wankerl**

Baustoffe
Umwelttechnik
After-Sales

Neben den eigentlichen Vertriebszielen verfolgt jede Business-Unit das Ziel, die AVA Branchenkompetenz sukzessive auszubauen. Dazu gehört die Erstellung branchenspezifischer Präsentationen und Flyer ebenso wie der Ausbau strategischer Partnerschaften und Kooperationen.

AVA Vertikaler Wendeltrockner für Nahrungsergänzungsmittel



Ganz aktuell wurde die Inbetriebnahme eines Trocknerprojektes für einen grossen Hersteller von Nahrungsergänzungsmitteln abgeschlossen.

Von 40% Eingangsfeuchte sind 26% als Kristallwasser gebunden, das zur Entfernung einen relativ hohen Energieaufwand, d.h. eine hohe Trocknungstemperatur erfordert. Die GMP-Anlage besteht aus zwei im Pendelbetrieb arbeitenden HVW-VT1600 Konus-trocknern sowie einem Vakuum- und Kondensationsystem mit Wärmetauscher und Flüssigring-Vakuumpumpe. Die Beheizung der Trockner erfolgt über Halbrohre mit 16 bar Dampf und über ein beheiztes Mischwerk, durch das eine Pumpe Druckwasser zirkuliert. Abgesehen von der Erhöhung der Wärmeübertragungsfläche verhindert das beheizte Mischwerk das Anbacken vom Produkt auf seiner Oberfläche.

Das Verarbeiten einer Charge dauert etwa 10 Stunden, wovon eine für das Befüllen und Entleeren benötigt wird. Die Anlage schafft einen Tagesdurchsatz von etwa 2000 kg oder 3000 Liter trockenes Produkt (83kg/h).

Eine neue Anwendung für AVA und erneut ein Stück 'Mehr' als nur Mischen und Trocknen.

Erfolgreiche Inbetriebnahme in Taiwan



Am 22. Februar 2010 hatten wir die besondere Ehre, an der eindrucksvollen Einweihung einer neuen Produktionsanlage für die Modifizierung von Methylcellulose in Taiwan teilzunehmen. AVA war als Hauptlieferant mit insgesamt 4 Trocknern und 2 Kühlern, jeweils 2.500 Liter, eingeladen. Helmut Huep und Frank Bessner waren vor Ort, um an der Einweihungszeremonie mit anschließender Betriebsbesichtigung teilzunehmen.

Nach insgesamt zwei Jahren Realisierungszeit ist das Ergebnis für alle Beteiligten mehr als zufriedenstellend. Der Projektierung vorausgegangen waren auch in diesem Fall Versuche, mit denen das Verfahren endgültig vom veralteten Konus-Orbital-Schnecken-Prinzip auf das Original-AVA-Wendelsystem umgestellt werden konnte.

Ihr Einstieg in die Misch- und Trocknungstechnik schon ab 268,00 EUR / Monat*



Neu! Jetzt auch im Leasing!

Der Trend hin zu kleinen, flexiblen Mixern, Trocknern und Reaktoren für Produktentwicklung und Kleinchargenproduktion ist ungebrochen. Egal ob Forschungsinstitut oder Universität, die Entwicklungsabteilung eines produzierenden Chemie, Lebensmittel- oder Pharmaunternehmens oder das Start-up mit innovativen Produkten, nicht immer ist es finanzierbar und auch unter Risikoaspekten sinnvoll, sofort in eine große Produktionsmaschine zu investieren. AVA trägt dieser Entwicklung konsequent Rechnung und treibt die Weiterentwicklung und Optimierung seiner Kleinchargengeräte intensiv voran.

AVA Laborgeräte werden überwiegend für Pulver und Suspensionsmischungen, für die Trocknung und Reaktion von Pulvern und für Granulierung eingesetzt. Der Kunde erhält eine für seine Anwendung optimierte Maschine. Er kann dabei aus unzähligen Optionen wie Doppelmantel oder Messerköpfen wählen, ein fahrbares Untergestell und wahlweise ein integriertes Thermalölaggerat runden die Geräte zur kompletten Package-Unit ab.

Um neben der Flexibilität im Maschinendesign dem Kunden insgesamt ein hervorragendes Gesamtpaket zu schnüren ist es AVA gelungen durch Modularisierung, konsequente Prozessorientierung und Optimierung in der gesamten Wertschöpfungskette sowohl die Lieferzeiten der Geräte zu senken, als das Preis-/Leistungsverhältnis zu verbessern.

Abgerundet wird das Lieferspektrum durch die von AVA gewohnte hohe Qualität und den schnellen und flexiblen Sales und After-Sales Service.

Besuchen Sie uns auf der Powtech und lassen sich vor Ort überzeugen, schauen Sie auf unsere Internetseite www.labormischer.com oder rufen uns an oder schreiben uns eine E-Mail, wir melden uns bei Ihnen!

* NEU über Maschinenleasing! Z.B. der AVA Labormischer HTL 10, bei 10% Anzahlung, Laufzeit 36 Monate (Angebot freibleibend, vorbehaltlich Bonität und Zustimmung der Leasinggesellschaft).

AVA Trocknungsanlage für Ionenaustauscher



In der chemischen Industrie finden Ionenaustauscher vielfältige Anwendungen. Die Einsatzgebiete reichen von der Entkalkung oder Enthärtung von Wasser bzw. wässrigen Lösungen bis zum Einsatz als Katalysatoren für diverse Synthesen. Für dieses Spektrum von Prozessanwendungen wurden von AVA spezielle, vollautomatische Produktionsanlagen entwickelt, gebaut und mehrfach geliefert. Das Herzstück dieser Anlagen ist jeweils ein vertikaler AVA-Konustrockner. Als Package Unit ist diese zusätzlich ausgestattet mit Brüdenfilter, Kondensations- und Vakuumsstation, Temperiergerät und vollautomatischer Steuerung. Bereits in der Entwicklungsphase stand neben der eigentlichen Prozesssicherheit und der Anlagenverfügbarkeit die einfache Bedienbarkeit und somit die zuverlässige Produktivität der Anlagen im Fokus. So wird der AVA-Konustrockner z.B. mit einer Hubsäule ausgerüstet, um die optimale Inspektion und Reinigbarkeit zu gewährleisten.

Baustoffhandling Trockenmörtelmischungen



Hohe Homogenität und große Durchsatzmengen bei häufigen Produktwechseln sowie ein konstantes Mischergebnis mit 100%iger Wiederholbarkeit kennzeichnen die wichtigsten Anforderungen der Baustoffindustrie an die Mischtechnik. Die Herausforderung für die AVA Verfahrens- und Mischtechnik liegt somit in dem Anspruch, eine konstante Homogenisierung der unterschiedlichsten Korngrößen und -spektralen in Chargenzeiten (Beschicken/Mischen/ Entleeren) von 2 – 5 Minuten zu gewährleisten.

Entsprechend der hohen Anforderungen werden heute AVA Chargenmischer erfolgreich für die Herstellung unterschiedlicher Mörtel, Putze, Kleber und anderer Baumaterialien eingesetzt. Dabei ist der Produktionsprozess so flexibel gestaltbar, das bereits bei 25% der Nennfüllung das geforderte Mischergebnis erreicht wird. Wird eine zusätzliche Dispergierung von Kleinstoffen gefordert, verhindern schnelllaufende Mischwerkzeuge seitlich in der Mischtrommel die Bildung von Agglomeraten. Darüber hinaus unterstützen die seitlichen Mischwerkzeuge die Einmischung von zusätzlichen Chemikalien, Zellulose oder dämmenden Additiven.

Die nahezu restlose Entleerung des Chargenmischers von > 99,5% sowie eine Verkürzung der Entleerzeiten erzielen die AVA Entwickler durch eine spezielle Form und Anordnung der Entleerklappen.

AVA liefert Recycling-technologie nach Polen



Für eine Vergärungsanlage in Polen lieferte AVA mit einem horizontalen Chargenmischer des Typs HTC die wichtigste Komponente für den Umwandlungsprozess von organischem Hausmüll in Kompost.

Der organische Abfall wird zunächst gemahlen und gesiebt. Dennoch enthält er noch Reste von Glas, Steinen, Metallen und andere Materialien. Daher entschied sich der Kunde für den anschließenden Mischprozess für einen AVA Mischer in „heavy duty“ Ausführung, die sich durch ihre sehr robuste, verschleißfeste und widerstandstarke Ausführung auszeichnet. Neben dem Hauptprodukt werden noch Polymerlösungen zugemischt, die sich günstig auf die spätere Fermentation auswirken.

Aufgrund der hohen Mischintensität wird ein perfekt homogenisiertes Endprodukt erreicht, welches pumpfähig ist und für die anschließende Biogasherstellung in ein Silo gepumpt werden kann.

AVA Kontimischer für SAP (Superabsorbent Polymers)

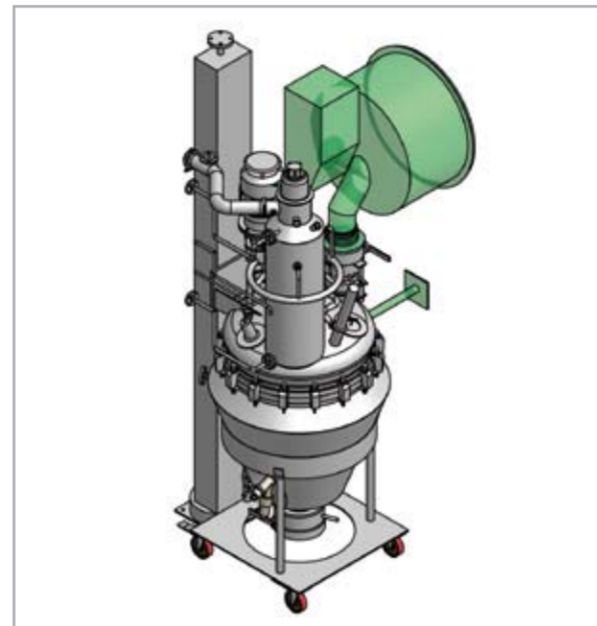


Superabsorber (SAP, Superabsorbent Polymers) sind Kunststoffe, die bis zum 1000-fachen ihres Eigengewichtes an Flüssigkeiten aufsaugen können. Das Hauptanwendungsgebiet sind Babywindeln sowie Produkte der Damenhygiene und Inkontinenzversorgung. Die Aufgabenstellung für AVA lag hier darin, die vorhandene SAP-Produktqualität zu verbessern, den Durchsatz der Gesamtanlage zu erhöhen und mehrere Prozessschritte in einer Maschine durchzuführen.

Durch die Produktionsumstellung von Chargenbetrieb auf kontinuierlichen Betrieb im AVA Mischer Typ HTK konnte die Durchsatzleistung der Gesamtanlage um mehr als 50% gesteigert werden. Das turbulente Mischen mit dem einstellbaren AVA Mischwerk ermöglicht die Zugabe und das Dispergieren von Flüssigadditiven im AVA Mischer. Der vorgeschaltete Prozessschritt des Benetzens der SAP Pulver wurde so eingespärt.

Durch diese Kapazitätserweiterung der bestehenden Anlage konnten die Produktionskosten deutlich reduziert werden ohne die gesamte Anlagentechnik neu zu beschaffen.

AVA Vertikalsysteme beim Handling von hochaktiven Wirksubstanzen



AVA Konusmischer und -Trockner bieten schon in ihrer Grundausrüstung die Voraussetzungen für ein gutes Containment. Die Behälter sind in sich geschlossen, die Mischwellenlagerung und Abdichtung liegt außerhalb des Produktraums. Der Kunde kann aus verschiedenen GMP tauglichen, tottraumarmen Gleitringdichtungen wählen. Zubehörteile, seien dies Druckaufnehmer, Temperaturfühler, Gas- und CIP- Düsen, Probennehmer etc können wandbündig und tottraumarm ausgeführt und eingebaut werden. Hochwertige Klappen oder Kugelsegmentventile sind ebenfalls tottraumfrei und ohne Ausbau gut zu reinigen.

Nach dem Mischen der Pulver im AVA-Konusmischer mit dem Original-Wendelsystem wird das Produkt analog zur Befüllung wieder in den Transportbehälter ausgetragen, der dann für den nächsten Verarbeitungsschritt wieder zur Befüllung verwendet wird. Mit dem gleichen System und einem an einer drehbaren Hubsäule aufgehängten Trockner lassen sich Produkte unter Containment-Bedingungen aus einer Zentrifuge austragen, trocknen und in Transportbehälter abfüllen.

AVA geht flexibel auf die prozesstechnischen Gegebenheiten und Kundenbedürfnisse ein und erarbeitet für jeden Anwendungsfall zusammen mit dem Kunden eine maßgeschneiderte Lösung.

Vertikaler Zylindertrockner für Insektizide



Soeben wurde die Inbetriebnahme eines AVA-Zylindertrockners für einen grossen Hersteller von Insektiziden und Pflanzenschutzmitteln vorgenommen. Neben der AVA-Kernkompetenz der vertikalen Konus-trockner wird die Technologie des zylindrischen Vertikal-trockners insbesondere dann für unsere Kunden interessant, wenn die baulichen Einbauhöhen begrenzt sind. Der gelieferte AVA-Zylindertrockner mit beheiztem Mischwerk sorgt für eine optimale Verdampfung des im Filterkuchen enthaltenen Lösemittels. Ausgeführt ist dieser AVA-Trockner mit speziellen Sondergleitringdichtungen sowie mit einem AVA-Messerkopf. Dieser sorgt gegen Ende der Trocknung für ein Aufspalten der sich während der Trocknungsphase bildenden Agglomerate. Durch den Einsatz der Original-AVA-Doppelwendel wird eine sehr schnelle Trocknung und eine zuverlässige Prozessführung erreicht.

AVA Mischtechnik für die Flugascheaufbereitung



Richtlinien, Gesetze und Verordnungen, nationale und europäische Normen setzen Qualitätsmerkmale für Flugaschen und regeln ihre Verwendung. Das hier erarbeitete Wissen um die technischen und wirtschaftlichen Vorteile wurde inzwischen zum internationalen Standard. Bauten, die die Qualitätsverbesserungen von Betonen mit hohem Flugasche-Anteil besonders deutlich demonstrieren, sind der Euro-Tunnel und die Brücke über den Großen Belt in der Ostsee, eine der größten weltweit. Beide sind aggressivem Salzwasser ausgesetzt. Die Baufirmen mussten den Auftraggebern Standzeiten von 120 bzw. 100 Jahren garantieren. Flugasche verhindert, dass das Salzwasser die Stahlbewehrung im Beton angreift.

Voraussetzung für die Einhaltung der Verarbeitungsnormen ist die exakte Zumischung der Flugaschen zu den Baustoff-Komponenten. Seit 20 Jahren ist die Produktion von Mischanlagen für die vielschichtigen Aufgaben auf diesem Sektor ein Schwerpunkt der AVA. Unser erster Mischer für die Flugasche-Verarbeitung läuft seit 2 Jahrzehnten störungsfrei in einem Großkraftwerk im Ruhrgebiet. Seine Aufgabe: Zumischung eines Stoffes zur Flugasche mit einer Abweichungstoleranz von +/- 1% !

Inzwischen arbeiten hunderte von Mixern mit unserem Qualitätsstandard in Steinkohlekraftwerken, bei Zementherstellern und Baustofffirmen in zahlreichen Ländern rund um den Globus .

Heisse Stäube - kein Problem



Wasserdampfbildung 300° heisser Stäube bei der Aschebefuchtung

AVA ist bekanntlich auch Lieferant verfahrenstechnischer Komplettlösungen rund um die Kernprozesse Mischen, Trocknen und Reagieren. Das heißt konkret, AVA bietet seinen Kunden innovative und flexible Lösungen und hebt sich somit vom klassischen Maschinenbauunternehmen ab. Ein Beispiel dafür ist die Realisierung einer Misch-Kühl-Komplettanlage für einen Kunden in Nordeuropa im Bereich der Kühlung von heißen Stäuben. Die kalkhaltigen Stäube werden von über 300°C auf eine Temperatur unter 100°C durch die Zugabe von Wasser gekühlt und befeuchtet. Die sich dabei bildenden Dämpfe werden in einem speziellen Brüdenwäscher niedergeschlagen und kondensiert. Aufgrund des hohen Energieeintrags durch das sehr heiße Eintragsmaterial war ein geschlossener Prozess mit den am Markt verfügbaren Systemen nicht zu realisieren. Die AVA Verfahrenstechniker entwickelten daraufhin einen mehrstufigen Wasch- und Kühlprozess, dessen Komponenten als komplette Package-Units an den Endkunden von AVA geliefert werden und dort von AVA in Betrieb genommen werden. Kernstück dieser Anlage ist der am Markt aufgrund seiner Zuverlässigkeit und Wartungsfreiheit geschätzte AVA - Befuchtungsmischer des Typs HTK.