

INNOVATIVE GROSSMITTELVERPACKUNG FÜR KLEBSTOFFE

Die Firma SCHÜTZ GmbH & Co. KGaA ist weltweit (51 Standorte) Hersteller im Bereich von Großpackmitteln, wie IBCs (Intermediate Bulk Container), Stahl- sowie Kunststofffässer. Im Markt steht der Name SCHÜTZ für Qualität und Innovation, was sich auch in den Neuentwicklungen widerspiegelt. Besonders im Bereich der IBC-Herstellung ist SCHÜTZ Vorreiter für optimierte Verpackungslösungen und bietet mit den zwei Neuentwicklungen, ECOBULK HX und ECOBULK MX mit integriertem Inliner, auch beste Lösungen für den Transport und die Lagerung von Klebstoffen.

Auf dem Weg von der Abfüllung bis zur finalen Verarbeitung durchläuft das verpackte Füllprodukt in der Regel viele einzelne Prozessschritte. Egal ob automatische Befüllung, Hochregallagerung, Transport im ISO-Container, Rührwerkseinsatz oder Entnahme in EX-Zonen, der IBC von SCHÜTZ ist die optimale Großpackmittellösung.

Die IBC-Variante ECOBULK HX bietet dem Verwender über die gesamte Prozesskette bestmögliches Optimierungspotential. Dabei schützt die Verpackung das Füllprodukt durch den Ausschluss von Kontaminationsrisiken von der Abfüllung bis zur Entnahme. Im Vergleich zu alternativen Verpackungen kann der HX bis zu 50% der Gesamtkosten in der Supply Chain reduzieren. Als 1.000 Liter IBC vereint der HX kompakte Abmessungen mit hervorragenden technischen Eigenschaften für die einfache Befüllung sowie Entnahme von hochviskosen Füllprodukten, wie beispielsweise Klebstoffen. Die spezielle konische Geometrie hin zur Auslaufarmatur ermöglicht eine beschleunigte Entleerung und eine Restentleerbarkeit von nahezu 100%. Durch die tiefsitzende Auslaufarmatur verbleibt auch bei hochviskosen Produkten nur ein minimaler Rest von weniger als 0,3 Liter. Zusätzlich kann der HX mit integriertem SCHÜTZ-Rührwerk ausgestattet werden. Dabei ermöglicht der trichterförmige Unterboden einen schnelleren und effizienteren Rührprozess, auch bei einem Restvolumen von 50 Litern. Durch die Einmalverwendung des Rührers können Kontaminationsrisiken drastisch reduziert werden. In Abhängigkeit von der HX-Konfiguration und der Verwendung, kann der Rührer über die gesamte Supply Chain hinweg bis zur Entnahme des Füllprodukts im IBC verbleiben, wodurch der Container dauerhaft geschlossen bleibt. Genau durch diese Vorteile kann der HX als echte Alternative zu herkömmlichen Verpackungen dienen und ermöglicht in jedem Unternehmen Potentiale zur Optimierung. Somit kann der HX auch als effektive Optimierung in den Unternehmen Ihrer Teilnehmer und deren Endabnehmern dienen.

Neben dem HX bietet SCHÜTZ auch eine weitere IBC-Neuentwicklung welche sich auch besonders für die Klebstoffindustrie eignet. Das Konzept beinhaltet den Standard ECOBULK MX mit einem ab Werk verbauten Inliner. Der Inliner ist nach der Industrienorm FSSC 22000 zertifiziert und erfüllt somit höchste Sauberkeitsanforderungen. Er besteht aus hochwertiger LDPE-Folie, die sich im Innenbehälter des IBC während des Befüllvorgangs automatisch entfaltet und ausrichtet. Durch das sukzessive Entfalten des Liners wird der Kontakt des Füllprodukts mit der Umgebungsatmosphäre auf ein absolutes Minimum reduziert. Somit kann der Sauerstoffkontakt im Vergleich zu einem Standard-IBC um 99% reduziert werden, wodurch in der gesamten Supply Chain Kontaminationsrisiken und das Austrocknen des Füllproduktes nachhaltig ausgeschlossen werden. Diese Eigenschaften sind besonders für die Klebstoffindustrie interessant, da diese Produkte oftmals auf Sauerstoff reagieren und zur Hautbildung oder Aushärtung neigen. Der IBC wird „ready to fill“ angeliefert und bietet somit ein einfaches Handling für den Anwender. Des Weiteren bietet der HDPE-Innenbehälter einen weiteren Schutz gegen Leckage, sollte der Inliner einmal beschädigt werden. Der Container eignet sich dank maximalem Qualitätsschutz bestens zum Transport organischer Verbindungen auf natürlicher sowie synthetischer Basis, organischer Verbindungen und Silikone.