



Powder Managed Together



#powdermanagedtogether

A MEMBER OF GEDDY GROUP

GLOBALER EXPERTE FÜR FEINSTVERMAHLUNG

NEUE MASSSTÄBE IN DER PRODUKTFEINHEIT

PMT zählt zu den führenden Unternehmen im Bereich der trockenen Vermahlung und Sichtung von Industriemineralen im Ultrafein-Bereich. Wir entwickeln und fertigen Sichter und Spiralstrahlmühlen, die für höchste Prozessstabilität sowie enge Partikelgrößenverteilungen ausgelegt sind.

Um den Anforderungen der Industrie, in der die Partikelform der eingesetzten Materialien wichtig ist, gerecht zu werden, haben wir die PMT Spiralstrahlmühle entwickelt. Unsere Mühlen sind speziell dafür ausgelegt, plättchenförmige Industriemineralen schonend zu delaminieren und dabei feinste Korngrößen mit Top-Cuts unter 1 µm zu erzielen.

ENGINEERING NACH HÖCHSTEN STANDARDS

Wir stehen für reproduzierbare Qualität, dokumentierte Fertigungsprozesse und konsequente Prüfkonzepte über den gesamten Lebenszyklus. Durch energieoptimierte Mahltechnologie und ressourcenschonende Auslegungen leisten wir zugleich einen konkreten Beitrag zu den europäischen Klimaschutz- und Nachhaltigkeitszielen in der Pulver- und Mineralstoffindustrie.



Feinheit ohne Kompromiss



Wir sind seit vielen Jahren auf die trockene Fein- und Feinstmahlung organischer Materialien sowie weicher bis mittelharter Industriemineralien mit hohem Aspektverhältnis spezialisiert. Talk, Glimmer, Grafit, Zeolith, Wollastonit, Baryt oder Eisenglimmer – unsere Kunden verlassen sich darauf, dass wir diese Rohstoffe so aufbereiten, dass sie die geforderten Eigenschaften in Kunststoffen, Papier, Farben und Lacken, Kosmetika, Arzneimitteln und vielen weiteren Anwendungen zuverlässig erfüllen. Dabei stehen für uns reproduzierbare Qualität, Prozesssicherheit und wirtschaftlicher Betrieb im Vordergrund.

Prozesssichere Feinheiten bis unter 1 μm

Kern unseres Portfolios sind die eigenentwickelte Spiralstrahlmühle und unsere hochpräzisen Siebter. Mit ihrem integrierten dynamischen Siebter und Umfangsgeschwindigkeiten bis zu 190 m/s ermöglichen sie Feinheiten bis in den niedrigen Mikrometerbereich. In Kombination aus schonender Mahlung und präziser Sichtung lassen sich definierte Top-Cuts im Submikrometerbereich stabil einstellen.

Kundenspezifische Anlagen- und Systemlösungen

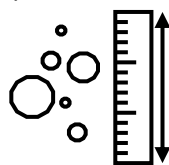
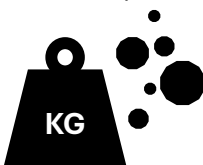
Unsere Lösungen werden sowohl in kundenspezifischen Anlagenkonzepten als auch in Lohnmahanlagen im industriellen Maßstab eingesetzt. So unterstützen wir Kunden flexibel, sei es zur Überbrückung kurzfristiger Kapazitätsengpässe oder zur Erschließung neuer Märkte.

„ In einer Gesellschaft, die immer leichtere, stärkere und effizientere Produkte erwartet, sind exakt getrennte Fraktionen kein Luxus, sondern Voraussetzung. Hohe Trennschärfe und homogene Pulverfraktionen sind die Basis für reproduzierbare Fertigungsprozesse und damit die Produktqualität. “

Dr. Jürgen Roth
CEO

❖ Scharfe Trennung trotz Gleichfälligkeit

Das Phänomen der Gleichfälligkeit tritt auf, wenn Partikel trotz unterschiedlicher Größe und Dichte die gleiche Sinkgeschwindigkeit besitzen und in geschwindigkeitsbasierten Trennprozessen nicht mehr sicher getrennt werden können. Unser in die Spiralstrahlmühle integrierter dynamischer Hochleistungssichter minimiert diesen Effekt durch exakt einstellbare Umfangsgeschwindigkeiten für scharfe Trenngrenzen, geringe Fehlkornanteile und reproduzierbare Produktqualität.



PRÄZISE MAHLTECHNIK FÜR ANSPRUCHSVOLLE MATERIALIEN

❖ Industriemineralien

Bei Industriemineralen wie Glimmer, Talk oder Baryt mit plättchenförmiger Struktur und hohem Aspektverhältnis führt die Zerkleinerung in konventionellen Mühlen häufig zu Kornzerstörung und unerwünschter Rundung. Die Spiralstrahlmühle von PMT nutzt kollisionsarme Strömungsführung zur Zerkleinerung durch Scherkräfte, sodass die Plättchenmorphologie weitgehend erhalten bleibt. Der dynamische Sichter trennt präzise und verhindert Übermahlung für enge Kornbanden und reproduzierbare Funktionseigenschaften.



❖ Chemieprodukte

Chemische Produkte wie Pigmente, Petrolkoks oder Melamin neigen zu starker Agglomeration, breiten Kornverteilungen und empfindlicher Oberflächenchemie. Konventionelle Mahltechnik erzeugt leicht Hotspots, Phasenumwandlungen und metallische Kontamination. In der Spiralstrahlmühle werden Partikel quasi berührungslos beschleunigt. So sinken Temperaturspitzen und Fremdadrieb, während der Hochleistungssichter einen exakt einstellbaren Top-Cut und stabile, anwendungsoptimierte Pulver gewährleistet.



❖ Naturprodukte

Naturprodukte wie Algen, Saatgut, Eierschalen oder Kakao besitzen komplexe Mikrostrukturen und oft hohe Feuchte- oder Fettgehalte. Klassische Mühlen führen hier schnell zu Verschmierung, Verstopfung und thermischer Denaturierung wertvoller Inhaltsstoffe. Die Spiralstrahlmühle von PMT arbeitet ohne Mahlkörper, mit geringer Kontaktfläche und kontrolliertem Prozessgas. Dadurch werden Temperaturspitzen reduziert, Agglomerate schonend deagglomert und Funktion, Farbe sowie Sensorik bestmöglich erhalten.



UNSERE SERVICE LEISTUNGEN

❖ Inbetriebnahme

Unser Inbetriebnahme-Service stellt sicher, dass Ihre PMT-Anlage vom ersten Tag an ihre volle Leistungsfähigkeit erreicht. Wir begleiten Sie von der Montage bis zur stabilen Produktion. Unsere Spezialisten nehmen Ihre Anlage vor Ort in Betrieb, optimieren die Prozessparameter und schulen Ihr Bedienpersonal. So erreichen Sie schnell reproduzierbare Produktqualität, minimieren Anfahrverluste und nutzen das Potenzial der PMT-Technologie vom ersten Tag an.


❖ Reparatur

Bei technischen Problemen mit Ihrer PMT-Anlage stehen Ihnen unsere Serviceteams schnell zur Verfügung. Wir analysieren die Ursache präzise, reparieren Komponenten und dokumentieren alle Schritte. Das reduziert Stillstandszeiten, senkt Risiken und stellt die Leistungsfähigkeit Ihrer Produktion zuverlässig wieder her. Sie erhalten eine technisch und wirtschaftlich optimale Reparaturlösung, transparent kalkuliert, mit dokumentierten Messergebnissen und verlässlichen Terminen.

❖ Ersatzteile

Mit original PMT Ersatz- und Verschleißteilen sichern Sie langfristig Leistung und Verfügbarkeit Ihrer Anlage. Durch hohe Lagerverfügbarkeit und langfristig zugesicherte Lieferfähigkeit liefern wir benötigte Teile schnell und direkt. So bleiben Ihre Prozesse planbar, Produktionsverzögerungen werden minimiert und Qualitätsstandards konsequent eingehalten.





SERVICE & WARTUNG

❖ Integrierter Sichter

Die integrierte Rotor-Motor-Einheit der PMT Spiralstrahlmühlen vereint Hochgeschwindigkeitsmotor, wartungsfreies Lagersystem und vertikal angeordnetes Sichtrad. Die patentierte Rotorscheibengeometrie ermöglicht Umfangsgeschwindigkeiten bis 190 m/s und damit höchste Trenngenauigkeit mit $d_{50} < 0,5 \mu\text{m}$. Die kompakte, zentral im Mahlraum integrierte Bauweise reduziert Verschleiß, steigert Anlagenverfügbarkeit und bildet die Basis für reproduzierbare Mahlprozesse bei großtechnischen Durchsatzleistungen.

❖ Wartung

Bei der Wartung unterstützen wir Sie umfassend. Unser professioneller Service der Rotor-Motor-Einheit umfasst vollständige Demontage, Reinigung, Austausch der Hochleistungslager, dynamisches Hochgeschwindigkeits-Wuchten sowie dokumentierte Messprotokolle. Wir stellen planbare Serviceintervalle, maximale Betriebsbereitschaft und transparente, optimierte Lebenszykluskosten für Ihre Anlagen sicher.

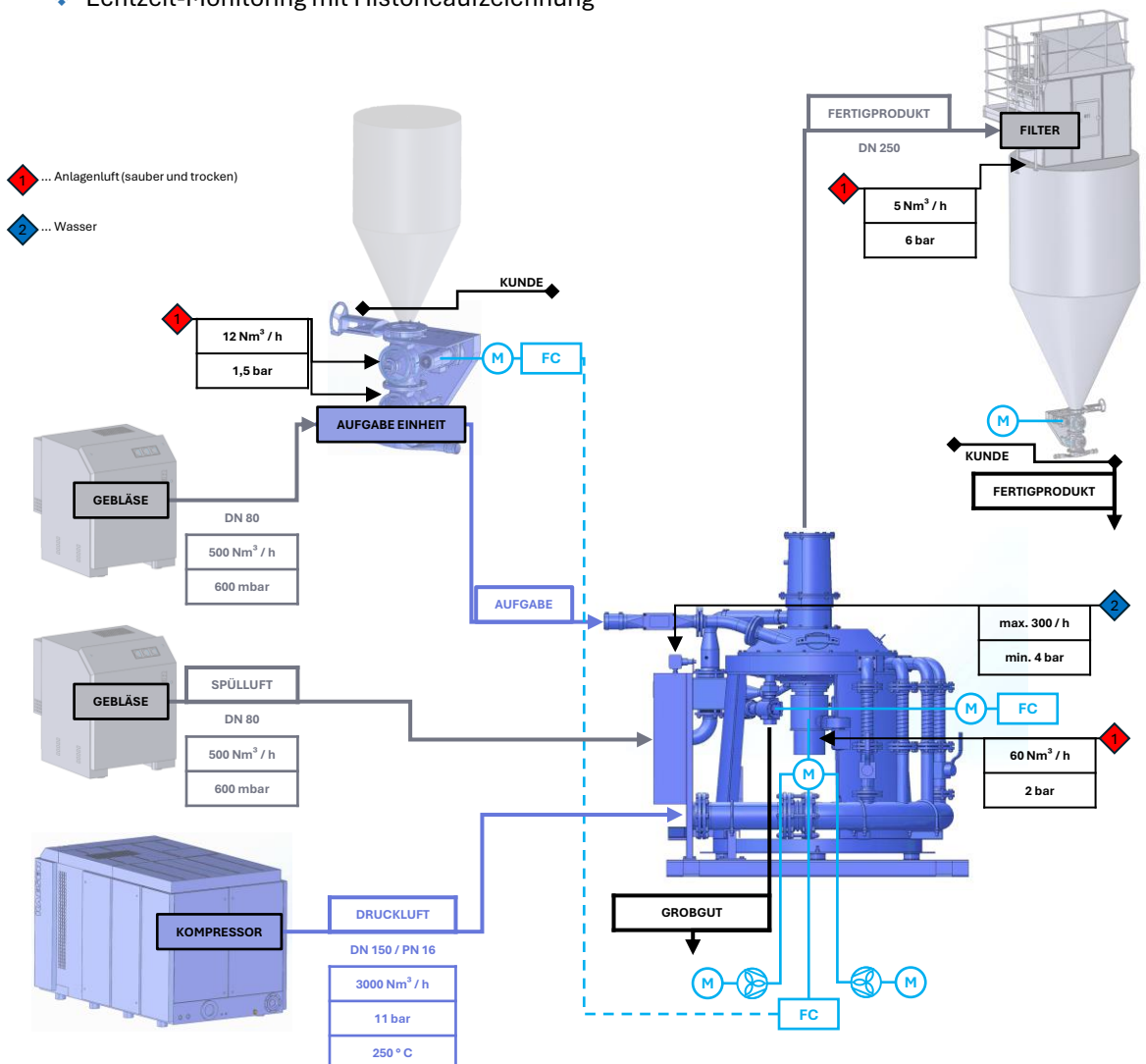
❖ Rotorscheiben

Speziell auf Ihre Produkt- und Verschleißanforderungen angepasst liefern wir modular aufgebaute Sichter aus hochfester Aluminiumlegierung mit Spezialbeschichtung, aus Stahl oder Titan.

VOLLAUTOMATISCHE PROZESSSTEUERUNG

Die PMT-Anlagensteuerung ermöglicht die zentrale, vollautomatische Prozessführung über HMI-Panel und SPS-System. Die Rohstoffaufnahme wird lastabhängig über die Rotorstromaufnahme als Maß für die Beladungsdichte im Mahlraum geregelt und verhindert Überladung und stabilisiert den Top-Cut für konstante Endkorngrößen. Optional integrieren wir Remote-Zugriff sowie lückenlose Datenerfassung aller Kernparameter zur Echtzeit-Überwachung, Trendanalyse und sicheren Reproduzierbarkeit.

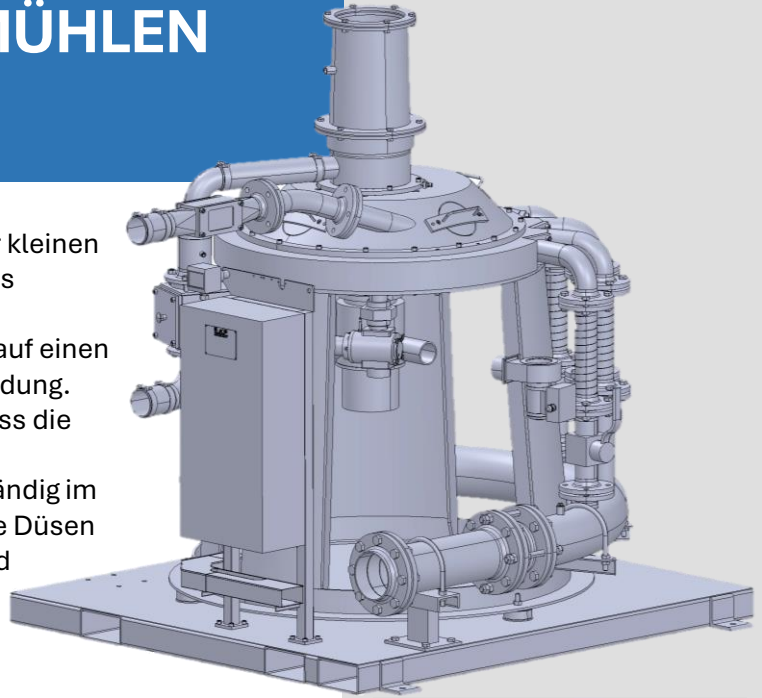
- ❖ Beladungsgeregelte, stabile Aufgabe
- ❖ Vollautomatischer mannloser Betrieb
- ❖ Echtzeit-Monitoring mit Historieaufzeichnung



SPIRALSTRAHLMÜHLEN

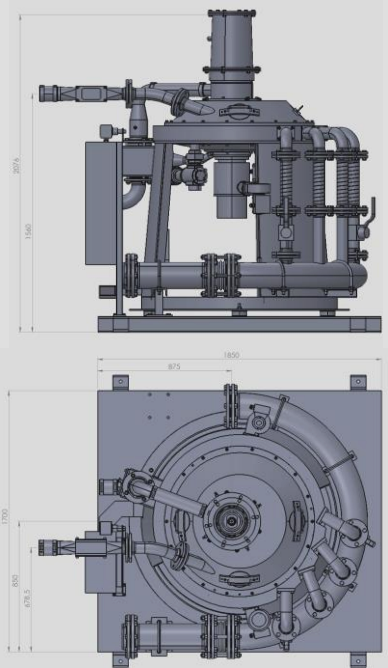
SJ 50 / SJ 15

Viele Strahlmühlen arbeiten mit sehr kleinen Mahlräumen, um ein Ausweichen des Mahlguts zu verhindern. PMT-Spiralstrahlmühlen setzen dagegen auf einen großen Mahlraum mit hoher Gutbeladung. Dieses Überangebot stellt sicher, dass die Energie der Druckluftstrahlen nicht wirkungslos verpufft, sondern vollständig im Material umgesetzt wird. Die über die Düsen eingebrachte Druckluft fluidisiert und beschleunigt dabei eine maximal hohe Partikelzahl aus dem Gutbett.

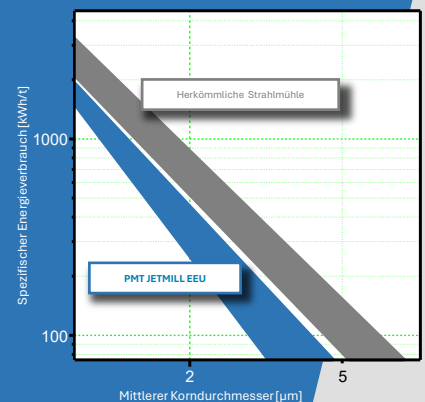


- ❖ Ausgezeichnete Oberkornbegrenzung des Fertigproduktes.
- ❖ Einfache Einstellung der Produktfeinheit durch Regelung der Drehzahl des Rotors.
- ❖ Regelbare kontinuierliche Ausschleusung von schwer mahlbaren Begleitmineralen (z.B. Quarz).

PMT Jetmill – Typ	SJ15-ER120	SJ50-ER100
Feinheit d_{97} [μm]	3 - 45	3 - 45
Feinheit d_{50} [μm]	0.5 - 10	0.5 - 10
Druckluft [m^3/h]	800 - 1200	2400 - 3600
Sichter Typ	2/260	5/260
Leistungsfaktor	1	4
Durchsatz (Industrieminerale) [kg/h]	50 - 1000	200 - 4000



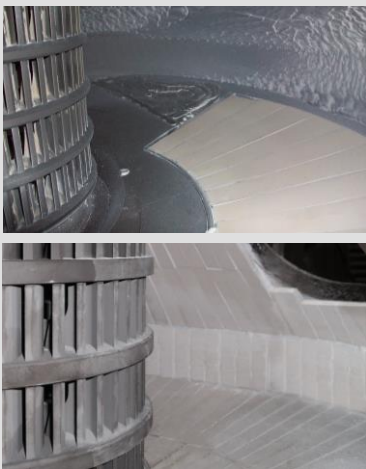
Feinstmahlung mit Druckluft zählt zu den energieintensivsten Schritten der Mineraaufbereitung. Das PMT-EEU-System nutzt die bei der Verdichtung entstehende Wärme, wandelt thermische und Druckenergie in höhere Strahlgeschwindigkeiten um und steigert so Mahleffizienz, Durchsatz und Trennschärfe des Gesamtprozesses.



EFFEKTIVER VERSCHLEISSCHUTZ

Wir bieten austauschbare Blecheinsätze aus hochverschleißfestem Stahl (z. B. Hardox®). Die Platten werden verschraubt oder verschweißt, lassen sich einfach wechseln und schützen die Mahlkammer für längere Standzeiten bei gleichzeitig wartungsfreundlicher Konstruktion.

Eine Option ist die Schweißpanzerung CPS1, die mit ca. 3 mm Schichtdicke direkt auf hochbelastete Flächen aufgebracht wird. Die hartlegierte Panzerung bildet eine zäh-harte Verschleißzone mit sehr guter Haftung, reduziert Materialabtrag signifikant und stabilisiert die Strömungsgeometrie.



Bei extrem abrasiven oder metallfrei geforderten Anwendungen kommen Al_2O_3 -Keramikauskleidungen zum Einsatz, wahlweise gezielt in Strömungs-Hotspots oder als Vollauskleidung. Die hohe Härte und chemische Beständigkeit der Keramik minimieren Verschleiß, verhindern Metallkontamination und erhöhen die Verfügbarkeit der Anlage nachhaltig. Gleichzeitig bleiben Strömungsgeometrie und Trenncharakteristik über lange Zeiträume konstant, was Prozessstabilität, Planbarkeit von Stillständen und die Einhaltung enger Qualitäts- und Reinheitsanforderungen deutlich verbessert.

Für hochabrasive Produkte führen reine Stahlkonstruktionen schnell zu Erosionsverschleiß. Geometrien verändern sich, Strömungsverhältnisse entgleisen, die Trennschärfe sinkt und Metallabrieb kontaminiert das Produkt. Die Folge sind steigender Energiebedarf, wachsende Prozessunsicherheit, ungeplante Stillstände und deutlich höhere Instandhaltungskosten.



MEHR ALS MAHLEN

PROZESSINTEGRATION IN DER FEINSVERMAHLUNG

❖ Ko-Vermahlung – präzise, homogene Zusammensetzung

Bei der Ko-Vermahlung werden mehrere Rohstoffe über die vollautomatische, lastabhängige Aufgabe bei definierter Beladungsdichte simultan in den Mahlraum eingetragen und gemeinsam zerkleinert. Die vollautomatische Steuerung ermöglicht, dass Zielrezepturen direkt im Mahlprozess eingestellt werden können. Die intensive Strömungsführung im Mahlraum führt zu einer sehr homogenen Korngrößenverteilung der Materialien. Das Ergebnis ist ein ko-vermahlendes Produkt mit reproduzierbarer Zusammensetzung und enger Kornverteilung ohne zusätzliche Mischstufe.

- ❖ Definierte Rezeptureinstellung direkt im Mahlprozess
- ❖ Homogene Verteilung aller Materialien über die gesamte Korngrößenverteilung

❖ Beschichtung – Funktionalisierung in einem Prozessschritt

Für die In-situ-Beschichtung werden flüssige Additive über fein zerstäubende Düsen und präzise Dosiereinheiten direkt in den Mahlraum injiziert. Die Kombination aus Zerkleinerung und Strömungsführung sorgt dafür, dass alle Partikel im Gasstrom vom Additivfilm benetzt und gleichmäßig umhüllt werden. So lassen sich Oberflächenenergie, Benetzbarkeit oder Dispergierbarkeit gezielt einstellen. Die Funktionalisierung erfolgt direkt im Mahlraum mit reproduzierbaren Produkteigenschaften und klar vereinfachter Prozesskette.

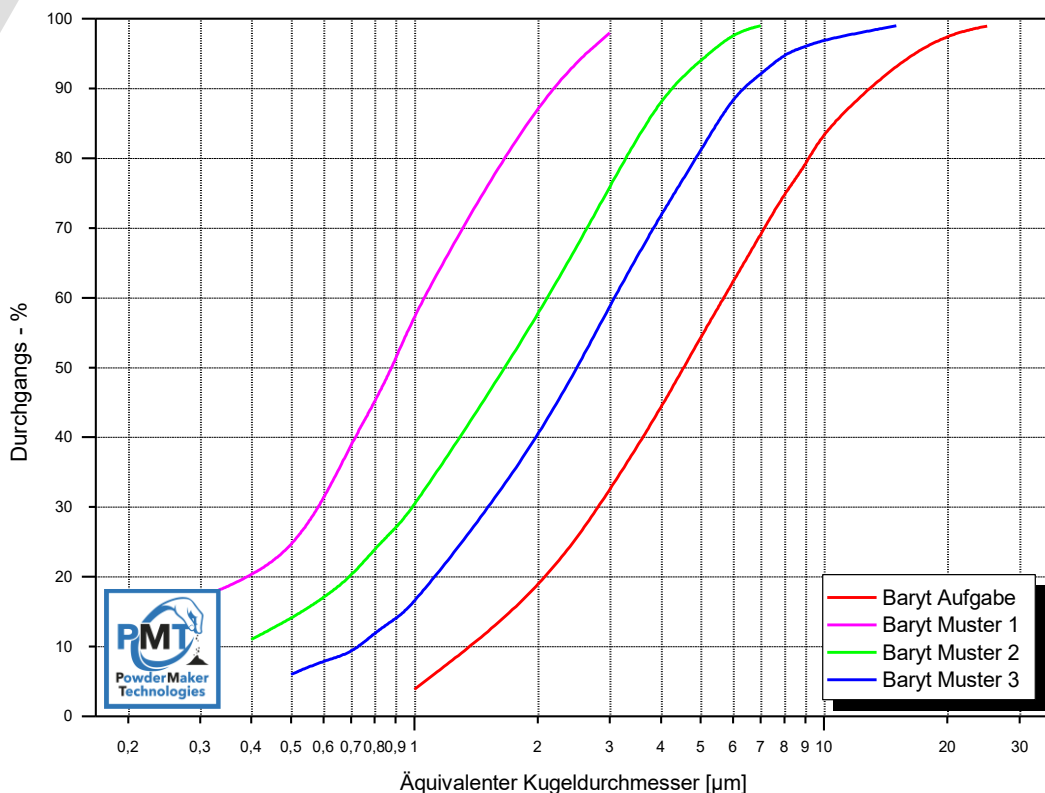
- ❖ Gleichmäßige, reproduzierbare Partikelbeschichtung
- ❖ Kein nachgeschalteter Coating-Prozess notwendig



PMT JETMILL SYSTEM SJ50

Datenblatt Baryt

Typische Korngrößenverteilungskurven:



Typische Produktionsdaten:

	Muster 1	Muster 2	Muster 3
d_{50} [µm] nach Lasergranulometer	0,88	1,74	2,54
d_{97} [µm] nach Lasergranulometer	2,65	6,40	12,10
Durchsatz [kg/h] ¹⁾	300	1.600	4.500
Spezifischer Energieverbrauch [kWh/t] ²⁾	1.260	240	85
Drehzahl Sichterrorator [rpm]	7.200	3.200	1.500

¹⁾ Die Leistung hängt von der Feinheit des Aufgabematerials der Jetmill sowie von der natürlichen Mahlhärte ab, die wiederum vom jeweiligen Erzvorkommen bestimmt wird. Die angegebenen Werte stellen daher nur Richtwerte dar.

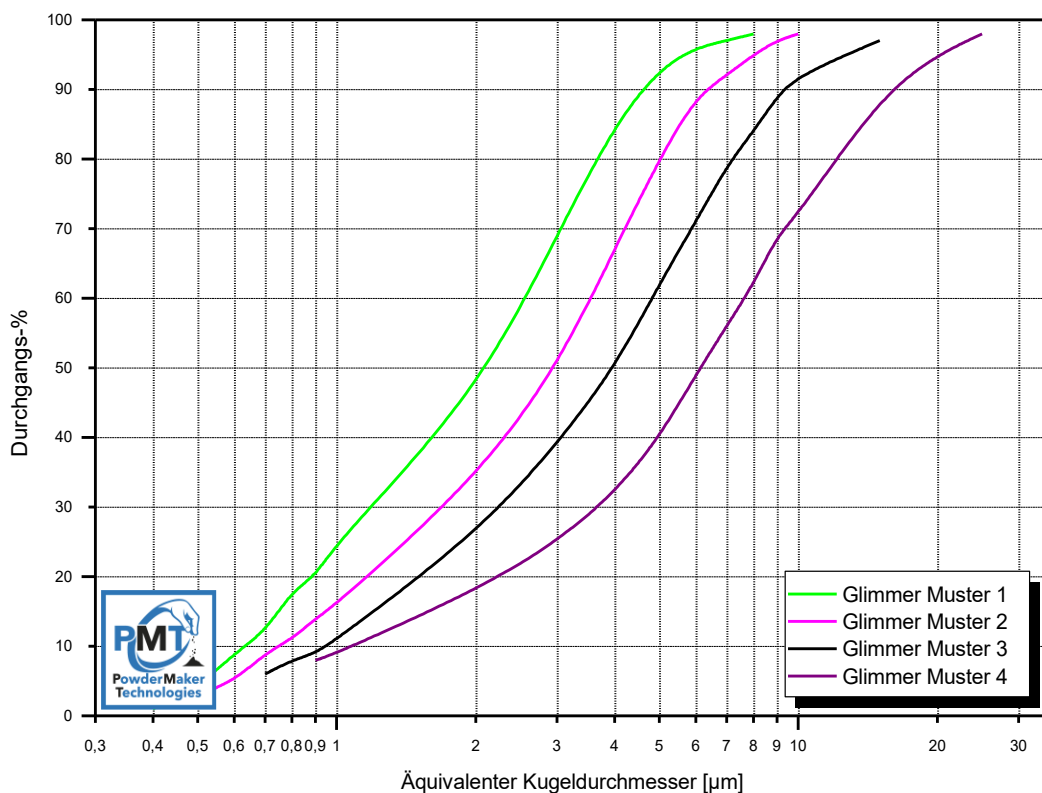
²⁾ Die Daten basieren auf dem Betrieb mit einem Kompressor bei 10 bar Druck, 185 °C Lufttemperatur und 50 m³/min Ansaugluftvolumen.

Für die optimale Auslegung Ihrer Anlage unterstützen wir Sie in Zusammenarbeit mit erfahrenen Technikumpartnern durch praxisnahe Versuchsreihen auf einer Jetmill SJ15-CR/ER140 (Leistungsmaßstab ca. 1:4) inklusive Auswertung und Übertragung in den Produktionsmaßstab.

PMT JETMILL SYSTEM SJ50

Datenblatt Glimmer

Typische Korngrößenverteilungskurven:



Typische Produktionsdaten:

	Muster 1	Muster 2	Muster 3	Muster 4
d_{50} [µm] nach Lasergranulometer	2,18	3,00	3,96	6,22
d_{97} [µm] nach Lasergranulometer	7,6	11,2	14,8	23,1
Durchsatz [kg/h] ¹⁾	285	470	800	1.310
Spezifischer Energieverbrauch [kWh/t] ²⁾	1.340	810	475	290
Drehzahl Sichterrotor [rpm]	5.700	4.200	3.000	2.200

¹⁾ Die Leistung hängt von der Feinheit des Aufgabematerials der Jetmill sowie von der natürlichen Mahlhärte ab, die wiederum vom jeweiligen Erzvorkommen bestimmt wird. Die angegebenen Werte stellen daher nur Richtwerte dar.

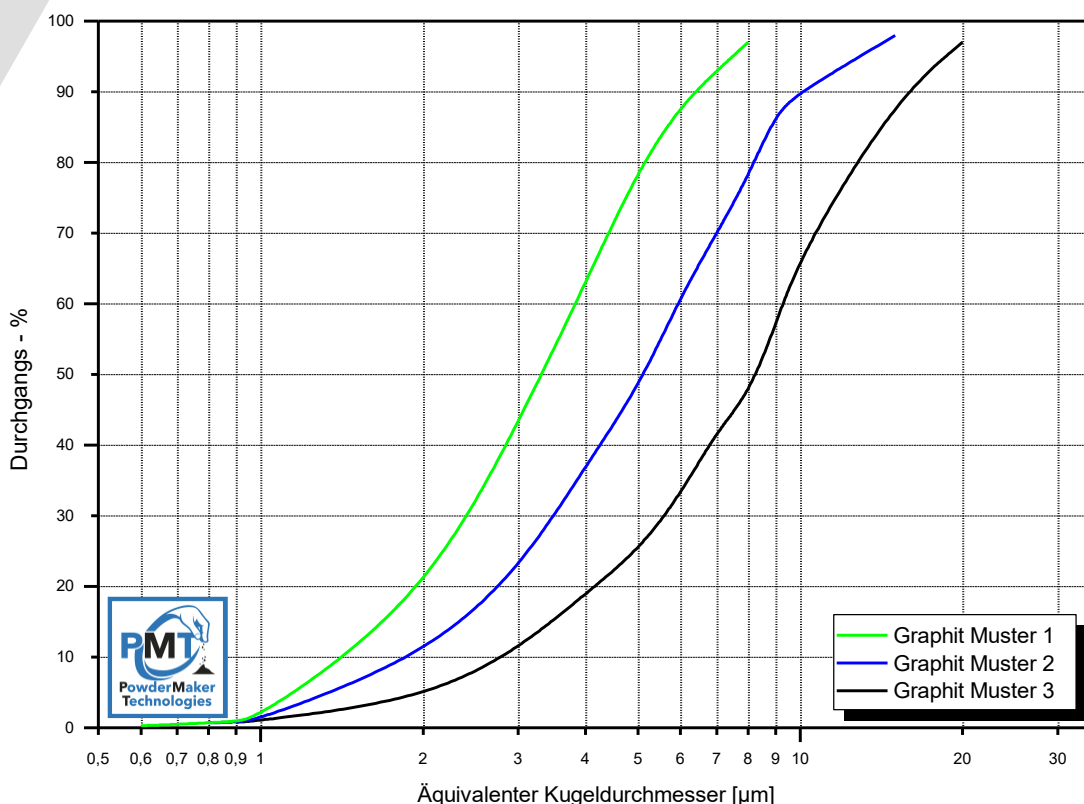
²⁾ Die Daten basieren auf dem Betrieb mit einem Kompressor bei 10 bar Druck, 185 °C Lufttemperatur und 50 m³/min Ansaugluftvolumen.

Für die optimale Auslegung Ihrer Anlage unterstützen wir Sie in Zusammenarbeit mit erfahrenen Technikumpartnern durch praxisnahe Versuchsreihen auf einer Jetmill SJ15-CR/ER140 (Leistungsmaßstab ca. 1:4) inklusive Auswertung und Übertragung in den Produktionsmaßstab.

PMT JETMILL SYSTEM SJ50

Datenblatt Graphit

Typische Korngrößenverteilungskurven:



Typische Produktionsdaten:

	Muster 1	Muster 2	Muster 3
d_{50} [µm] nach Lasergranulometer	3,38	5,16	8,12
d_{97} [µm] nach Lasergranulometer	8,4	12,9	20,9
Durchsatz [kg/h] ¹⁾	185	320	770
Spezifischer Energieverbrauch [kWh/t] ²⁾	2.060	1.190	485
Drehzahl Sichterrorator [rpm]	9.700	6.700	3.700

¹⁾ Die Leistung hängt von der Feinheit des Aufgabematerials der Jetmill sowie von der natürlichen Mahlhärte ab, die wiederum vom jeweiligen Erzvorkommen bestimmt wird. Die angegebenen Werte stellen daher nur Richtwerte dar.

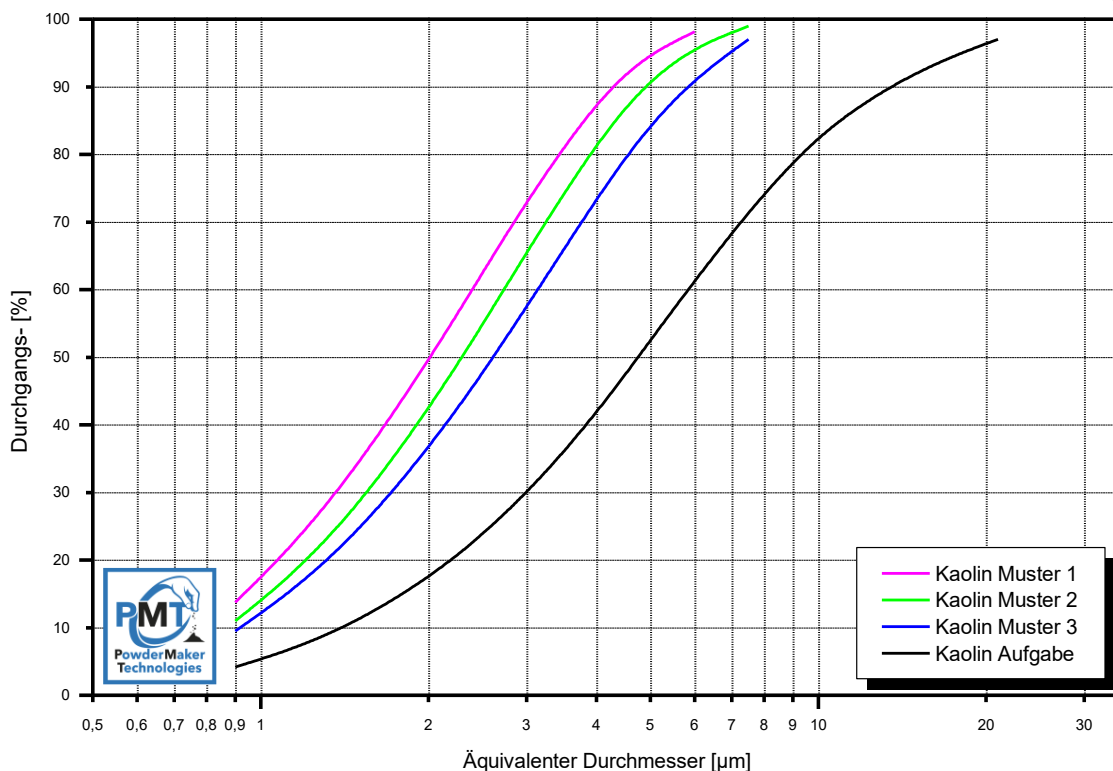
²⁾ Die Daten basieren auf dem Betrieb mit einem Kompressor bei 10 bar Druck, 185 °C Lufttemperatur und 50 m³/min Ansaugluftvolumen.

Für die optimale Auslegung Ihrer Anlage unterstützen wir Sie in Zusammenarbeit mit erfahrenen Technikumpartnern durch praxisnahe Versuchsreihen auf einer Jetmill SJ15-CR/ER140 (Leistungsmaßstab ca. 1:4) inklusive Auswertung und Übertragung in den Produktionsmaßstab.

PMT JETMILL SYSTEM SJ50

Datenblatt Kaolin

Typische Korngrößenverteilungskurven:



Typische Produktionsdaten:

	Muster 1	Muster 2	Muster 3
d_{50} [µm] nach Lasergranulometer	2,02	2,30	2,62
d_{97} [µm] nach Lasergranulometer	5,20	6,60	7,20
Durchsatz [kg/h] ¹⁾	170	250	400
Spezifischer Energieverbrauch [kWh/t] ²⁾	2.200	1.500	900
Drehzahl Sichterrorator [rpm]	9.700	7.700	5.700

¹⁾ Die Leistung hängt von der Feinheit des Aufgabematerials der Jetmill sowie von der natürlichen Mahlhärte ab, die wiederum vom jeweiligen Erzvorkommen bestimmt wird. Die angegebenen Werte stellen daher nur Richtwerte dar.

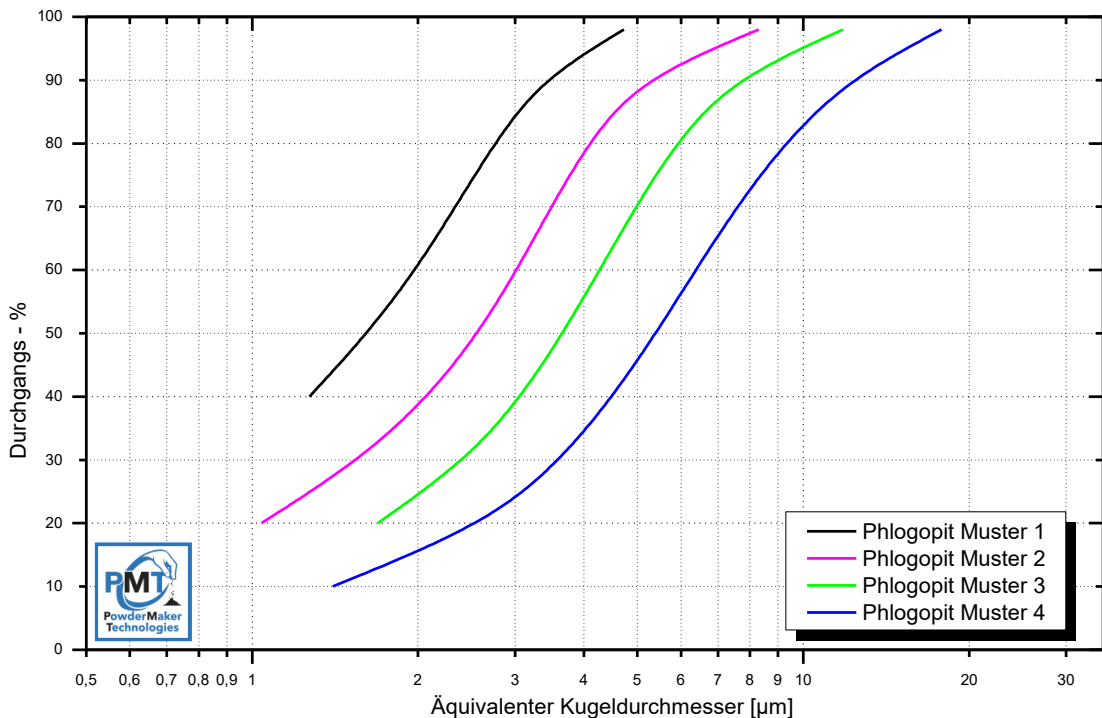
²⁾ Die Daten basieren auf dem Betrieb mit einem Kompressor bei 10 bar Druck, 185 °C Lufttemperatur und 50 m³/min Ansaugluftvolumen.

Für die optimale Auslegung Ihrer Anlage unterstützen wir Sie in Zusammenarbeit mit erfahrenen Technikumpartnern durch praxisnahe Versuchsreihen auf einer Jetmill SJ15-CR/ER140 (Leistungsmaßstab ca. 1:4) inklusive Auswertung und Übertragung in den Produktionsmaßstab.

PMT JETMILL SYSTEM SJ50

Datenblatt Phlogopit

Typische Korngrößenverteilungskurven:



Typische Produktionsdaten:

	Muster 1	Muster 2	Muster 3	Muster 4
d_{50} [µm] nach Lasergranulometer	1,62	2,57	3,66	5,40
d_{97} [µm] nach Lasergranulometer	4,50	8,20	11,40	17,10
Durchsatz [kg/h] ¹⁾	250	510	840	1.300
Spezifischer Energieverbrauch [kWh/t] ²⁾	1.450	730	440	285
Drehzahl Sichterrorator [rpm]	6.700	4.200	3.000	2.200

¹⁾ Die Leistung hängt von der Feinheit des Aufgabematerials der Jetmill sowie von der natürlichen Mahlhärte ab, die wiederum vom jeweiligen Erzvorkommen bestimmt wird. Die angegebenen Werte stellen daher nur Richtwerte dar.

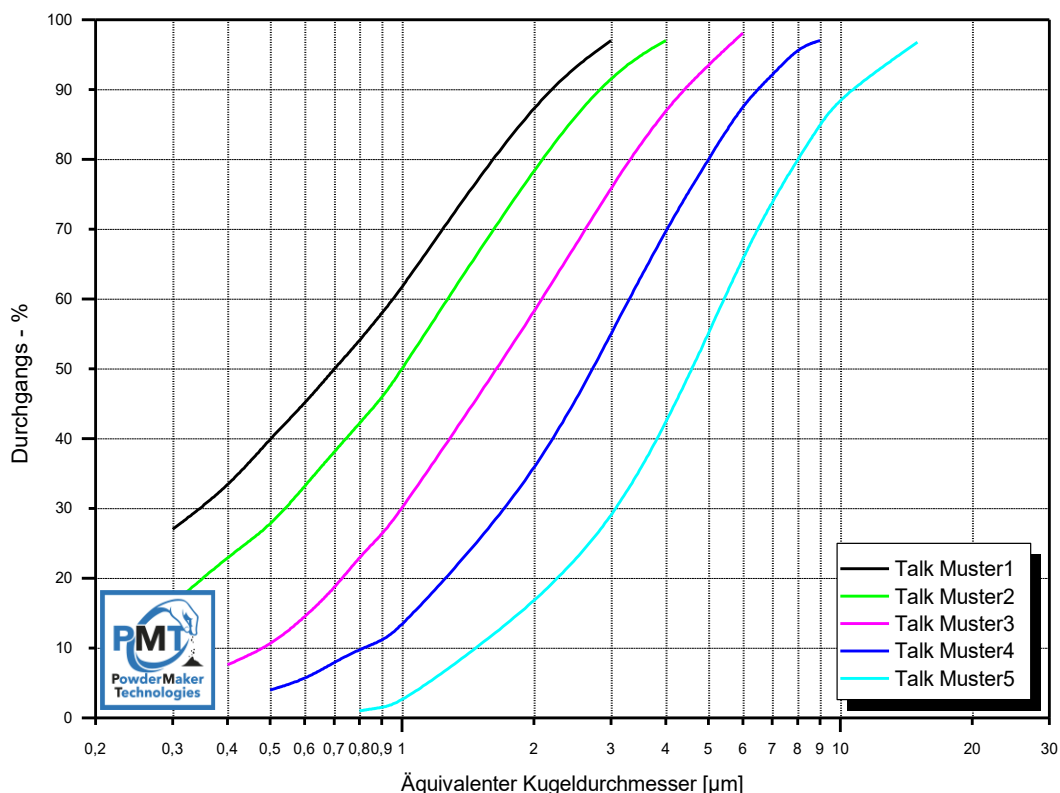
²⁾ Die Daten basieren auf dem Betrieb mit einem Kompressor bei 10 bar Druck, 185 °C Lufttemperatur und 50 m³/min Ansaugluftvolumen.

Für die optimale Auslegung Ihrer Anlage unterstützen wir Sie in Zusammenarbeit mit erfahrenen Technikumpartnern durch praxisnahe Versuchsreihen auf einer Jetmill SJ15-CR/ER140 (Leistungsmaßstab ca. 1:4) inklusive Auswertung und Übertragung in den Produktionsmaßstab.

PMT JETMILL SYSTEM SJ50

Datenblatt Talk

Typische Korngrößenverteilungskurven:



Typische Produktionsdaten:

	Muster 1	Muster 2	Muster 3	Muster 4	Muster 5
d_{50} [µm] nach Lasergranulometer	0,71	1,01	1,75	2,81	4,58
d_{97} [µm] nach Lasergranulometer	3,3	3,9	5,7	9,0	15,8
Durchsatz [kg/h] ¹⁾	205	310	710	1.300	2.600
Spezifischer Energieverbrauch [kWh/t] ²⁾	1.860	1.250	540	290	145
Drehzahl Sichterrotor [rpm]	9.200	6.800	4.000	2.700	1.700

¹⁾ Die Leistung hängt von der Feinheit des Aufgabematerials der Jetmill sowie von der natürlichen Mahlhärte ab, die wiederum vom jeweiligen Erzvorkommen bestimmt wird. Die angegebenen Werte stellen daher nur Richtwerte dar.

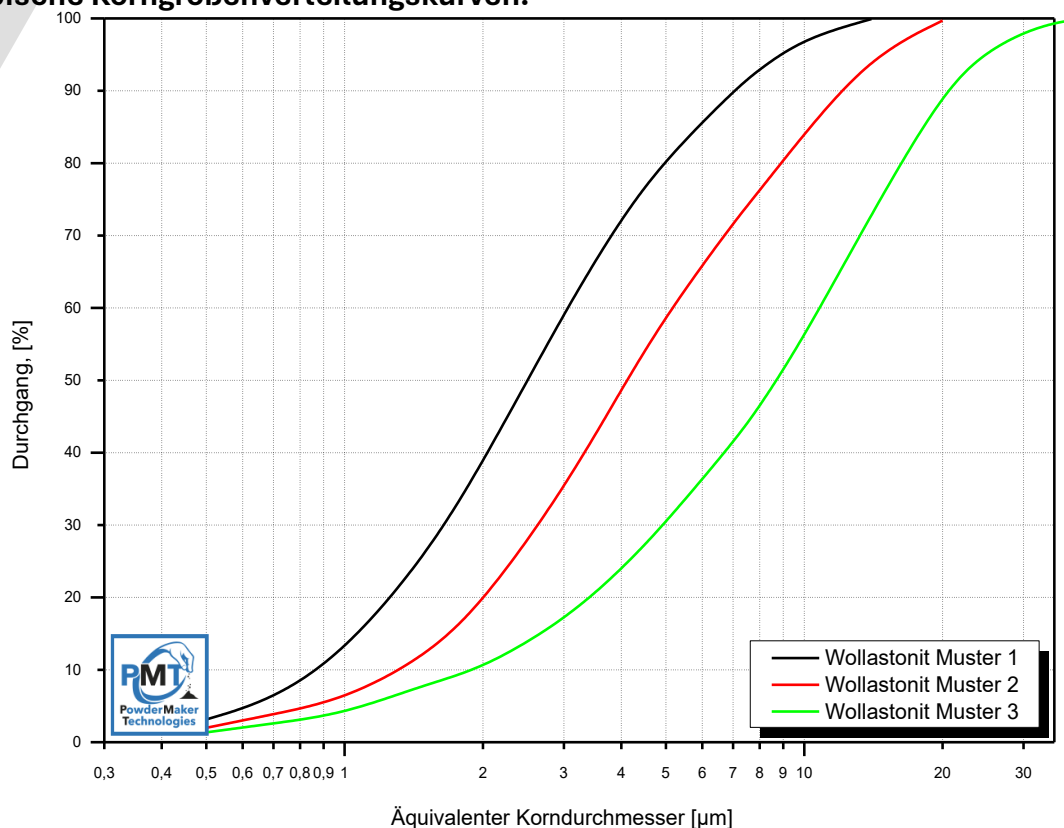
²⁾ Die Daten basieren auf dem Betrieb mit einem Kompressor bei 10 bar Druck, 185 °C Lufttemperatur und 50 m³/min Ansaugluftvolumen.

Für die optimale Auslegung Ihrer Anlage unterstützen wir Sie in Zusammenarbeit mit erfahrenen Technikumpartnern durch praxisnahe Versuchsreihen auf einer Jetmill SJ15-CR/ER140 (Leistungsmaßstab ca. 1:4) inklusive Auswertung und Übertragung in den Produktionsmaßstab.

PMT JETMILL SYSTEM SJ50

Datenblatt Wollastonit

Typische Korngrößenverteilungskurven:



Typische Produktionsdaten:

	Muster 1	Muster 2	Muster 3
d_{50} [µm] nach Lasergranulometer	2,50	4,11	8,75
d_{97} [µm] nach Lasergranulometer	10,57	16,45	29,32
Durchsatz [kg/h] ¹⁾	286	600	1.406
Spezifischer Energieverbrauch [kWh/t] ²⁾	1.301	620	265
Drehzahl Sichterrorator [rpm]	7.700	4.700	2.700

¹⁾ Die Leistung hängt von der Feinheit des Aufgabematerials der Jetmill sowie von der natürlichen Mahlhärte ab, die wiederum vom jeweiligen Erzvorkommen bestimmt wird. Die angegebenen Werte stellen daher nur Richtwerte dar.

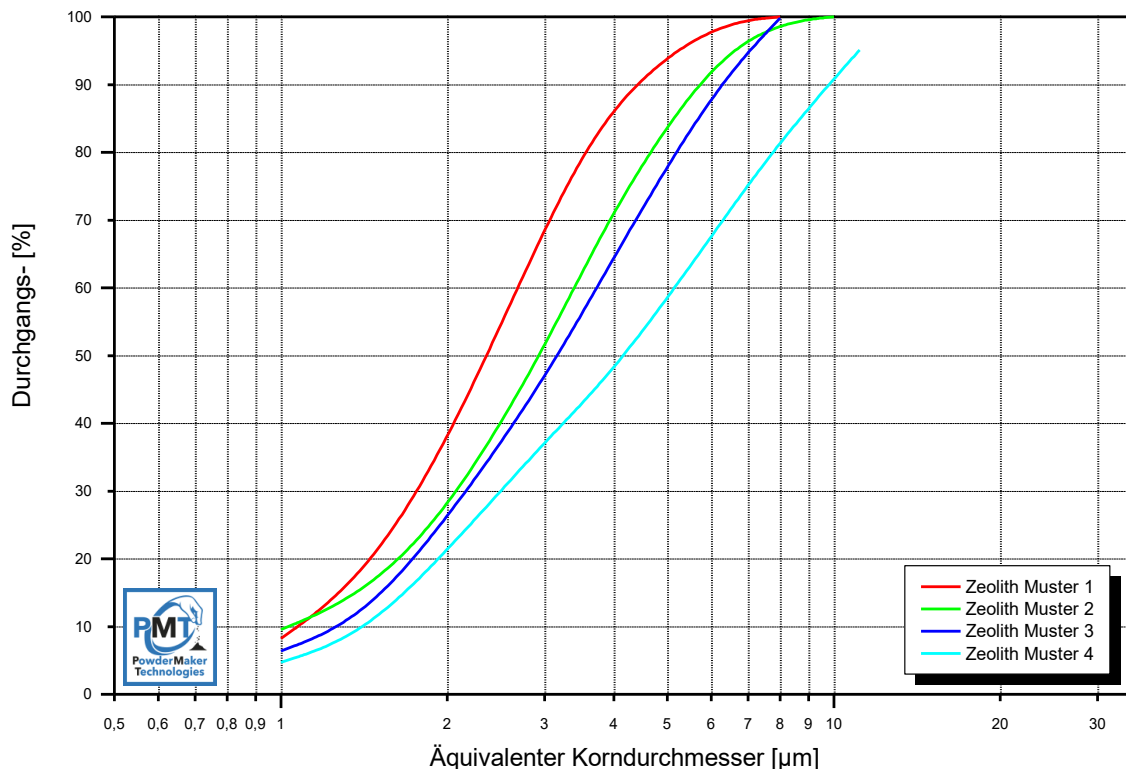
²⁾ Die Daten basieren auf dem Betrieb mit einem Kompressor bei 10 bar Druck, 185 °C Lufttemperatur und 50 m³/min Ansaugluftvolumen.

Für die optimale Auslegung Ihrer Anlage unterstützen wir Sie in Zusammenarbeit mit erfahrenen Technikumpartnern durch praxisnahe Versuchsreihen auf einer Jetmill SJ15-CR/ER140 (Leistungsmaßstab ca. 1:4) inklusive Auswertung und Übertragung in den Produktionsmaßstab.

PMT JETMILL SYSTEM SJ50

Datenblatt Zeolith !!!

Typische Korngrößenverteilungskurven:



Typische Produktionsdaten:

	Muster 1	Muster 2	Muster 3	Muster 4
d_{50} [µm] nach Lasergranulometer	2,2	2,6	3,2	4,2
d_{97} [µm] nach Lasergranulometer	5,0	5,6	7,0	11,6
Durchsatz [kg/h] ¹⁾	250	325	480	820
Spezifischer Energieverbrauch [kWh/t] ²⁾	1.450	1.100	750	425
Drehzahl Sichterrorator [rpm]	9.700	7.700	5.700	3.700

¹⁾ Die Leistung hängt von der Feinheit des Aufgabematerials der Jetmill sowie von der natürlichen Mahlhärte ab, die wiederum vom jeweiligen Erzvorkommen bestimmt wird. Die angegebenen Werte stellen daher nur Richtwerte dar.

²⁾ Die Daten basieren auf dem Betrieb mit einem Kompressor bei 10 bar Druck, 185 °C Lufttemperatur und 50 m³/min Ansaugluftvolumen.

Für die optimale Auslegung Ihrer Anlage unterstützen wir Sie in Zusammenarbeit mit erfahrenen Technikumpartnern durch praxisnahe Versuchsreihen auf einer Jetmill SJ15-CR/ER140 (Leistungsmaßstab ca. 1:4) inklusive Auswertung und Übertragung in den Produktionsmaßstab.



Powder Managed Together

PMT-Jetmill GmbH

A-8773 Kammern

Austria

Tel.: +43 3844 80350-0

www.powder-maker.com

jetmill@powder-maker.com

#powdermanagedtogether

A MEMBER OF GEDDY GROUP