



GRAVIFLOW

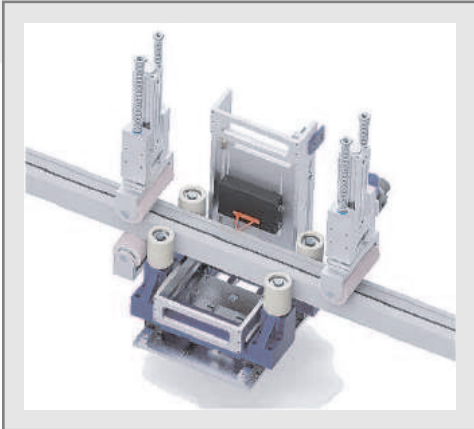
Trichterwaagen zur Durchsatzerfassung
von frei fließenden Schüttgütern in Mono-
und Co-Extrusionslinien.



ZERO LOSS

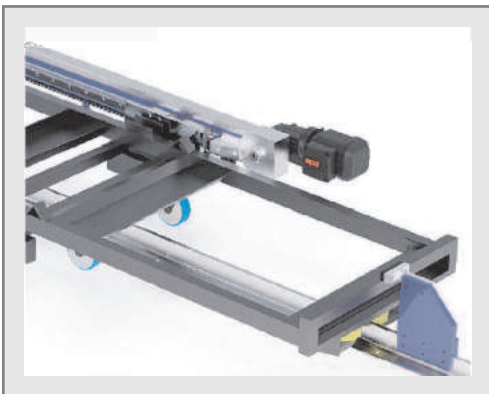
www.motan.com

Stein Profilstapelautomat



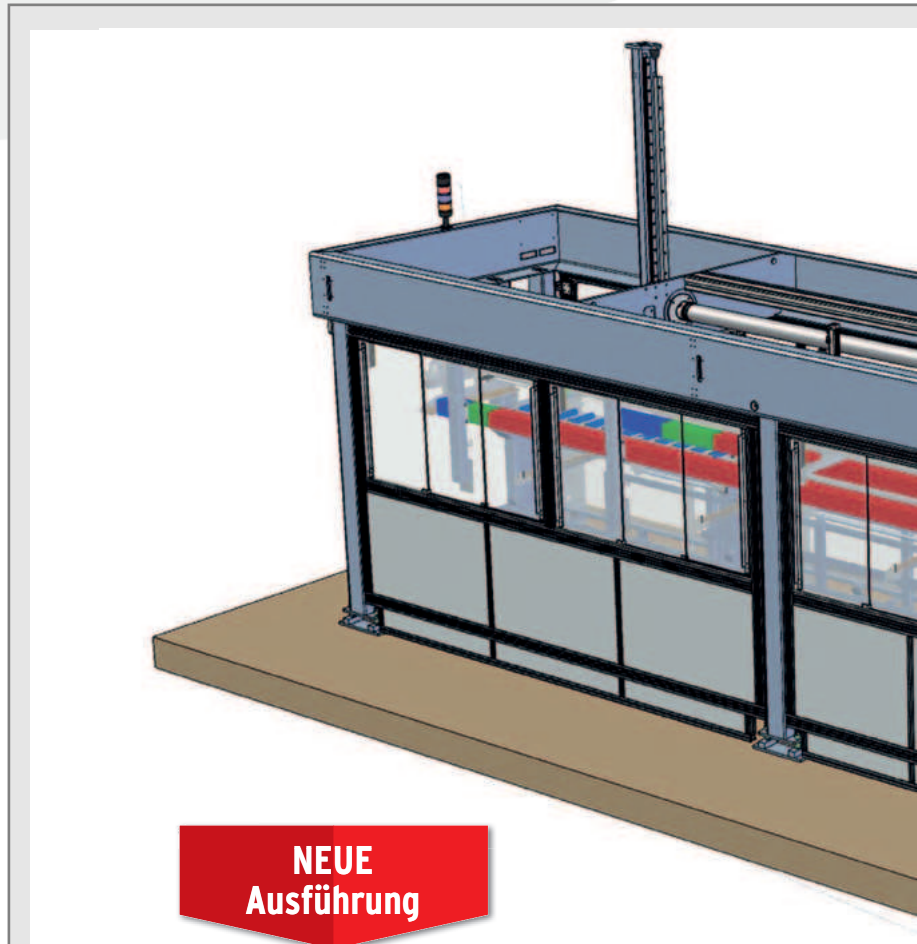
Profil-Längenmessung während der Extrusion

Durch Messsensoren wird die IST-Länge von jedem Profil ermittelt. Da der Profilstapelautomat mit der Profiltrennung kommunizieren kann, ist es möglich kürzeste GUT-Längen zu produzieren und dadurch Material einzusparen.



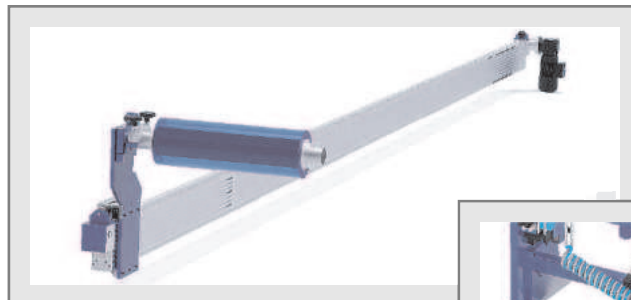
Kassettenhandling

Das Handling ermöglicht sowohl den Einzug leerer Kassetten in den Stapelautomat als auch das Ausschieben der gefüllten Kassetten.



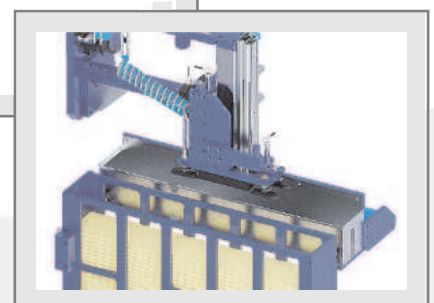
**NEUE
Ausführung**

Komplett geschlossener Arbeitsbereich
oder mit Lichtschranke abgesichert.

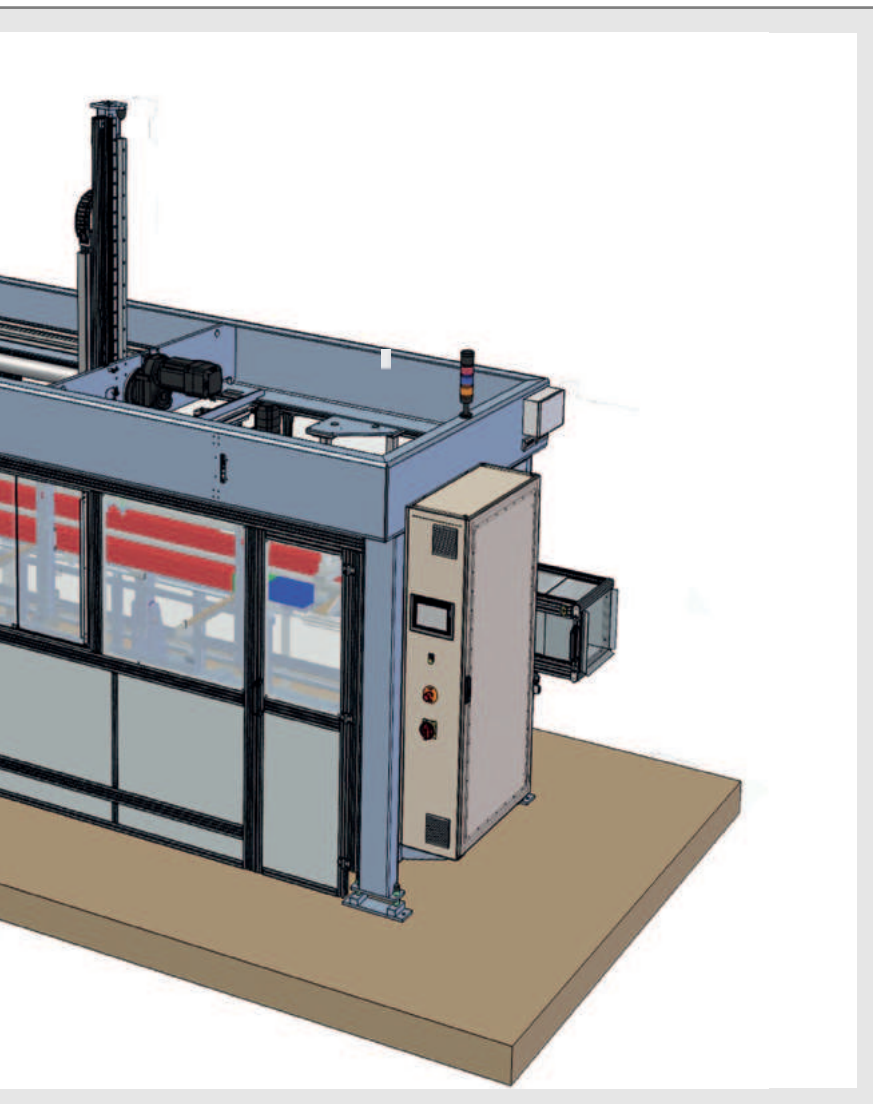


Profilzwischenlage

Endlos als Folienverlegung zwischen den Profillagen oder mit einzelnen Streifen auf der Lage verlegt.

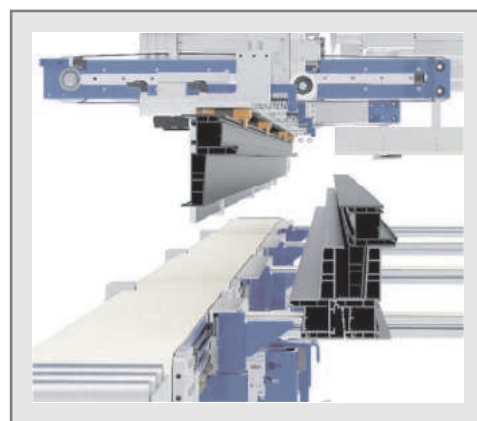


**Als Spezialist
im Bereich Sondermaschinenbau
finden wir immer eine Lösung!**



Kassettenspreizung

Mit Hilfe einer Kassettenspreizung ist es möglich dieselbe Packungsdichte der Handverpackung zu realisieren.



Stapelung besonderer Profile

Stein Maschinenbau bietet technische Lösungen zur Stapelung schwerer und großer Monoblockprofile.

Aufgrund jahrzehntelanger Erfahrung können außergewöhnliche Profilgeometrien oder besondere Lagenbilder auf Ihre automatisierte Stapelung evaluiert werden.



Gewichtermittlung während der Extrusion

Mit Hilfe spezieller Wägeeinheiten können einzelne Profile vor der Bildung einer Profillage gewogen werden. Das ermittelte Gewicht kann zur Optimierung des Extrusionsprozesses herangezogen werden.



STEIN Maschinenbau GmbH & Co.KG

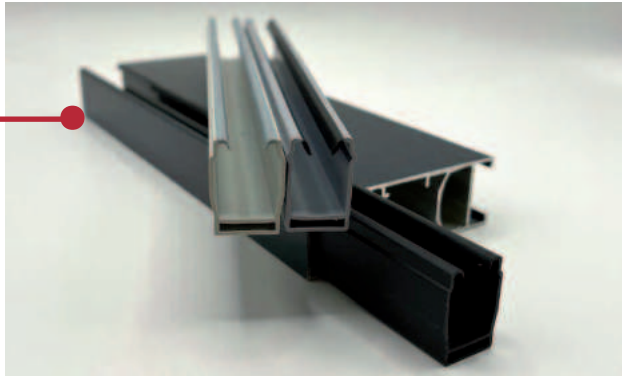
Wartbachstrasse 9
66999 Hinterweidenthal/Germany
Tel. (+49) (0)63 96-9215-0
Fax (+49) (0)63 96-9215-25
stein@stein-maschinenbau.de
www.stein-maschinenbau.de

Inhalt / Content

<i>motan gmbh</i> <i>www.motan-group.com</i>	Titel
<i>Firmen in diesem Heft / Firms in this issue</i>	06
<i>Impressum</i>	07
<i>Branche intern / Industry Internals</i>	08
Rohrextrusion, Peripherie – Anwenderbericht Moderne Extrusion – Flexible Wellrohre für Bau und Industrie	22
Profilextrusion Extrudierte Präzision für effiziente Schattenspende	26
Compoundieren Mehr Qualität, weniger Energie – Exzentrische Granulierung EGR optimiert	28
Folienextrusion FlexiPET – Neukonzipierte Vorführanlage für PET-Tiefziehfolien	30
Aufbereiten Maximale Prozessstabilität und Pelletqualität für die Produktion der nächsten Generation	32
Blasfolienextrusion, Verfahrenstechnik – Interview 100 Tage gemeinsame Verantwortung – Im Gespräch mit dem Vorstand	34
MO's Corner – Serie mit Tipps und Tricks <i>Was bedeutet "gain-in-weight" beim gravimetrisch-asynchronen Dosieren?</i>	36
<i>kompakt</i>	38
RECYCLING – Regelmäßige Rubrik im Magazin EXTRUSION	43
<i>Im nächsten Heft / In the next Issue</i>	50

26

Klassische Fensterläden und Sonnensegel sind als kühlende Schattenspenden ebenso weit verbreitet wie Rollläden, Außenjalousien und Markisen. Für all diese Systeme der Verschattungstechnik fertigt das deutsche Unternehmen SLS in zunehmendem Umfang hochwertige Kunststoffprofile



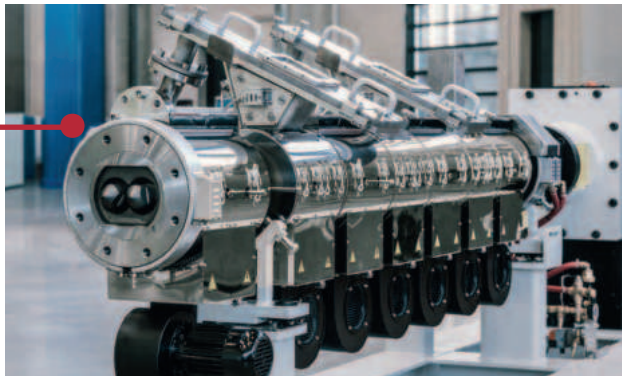
28

Coperion hat die Exzentrische Granulierung EGR für seine zweistufigen Kombiplast-Compoundiersysteme optimiert. Gesamtaufbau, Luftzuführung, Materialförderung und Handling der Granulierung wurden weiterentwickelt



30

SML präsentiert die neue FlexiPET – eine brandneue Glättwerksanlage im Produktionsmaßstab für Tiefziehfolien, die im SML Technology Center für Kundenversuche bereitsteht. Die Anlage zeichnet sich durch eine komplett neu gestaltete Maschinenarchitektur aus und bietet intelligente Innovationen auf jeder Ebene



32

Seit Jahrzehnten setzt MAAG Maßstäbe in der Unterwasserstranggranulierung. Mit der neuen Generation M²-USG stellt das Unternehmen nun ein System vor, das für höhere Prozessstabilität, gesteigerten Durchsatz und eine konstant überlegene Pelletqualität ausgelegt ist



Firmen in diesem Heft – *Firms in this Issue*

A dsale	20	L indner Washtech	49
B usiness Upper Austria	47	MAAG	32
C HINAPLAS 2026	20	Messe Düsseldorf	14, 17
Coperion	28	Mink Bürsten	41
E asyfairs Deutschland	11	Mo's Corner	36
EREMA	45	motan	Titel, 22
Exelliq	15	N GA	19
Extrusion Global / VM Verlag	25, U3	PiXARGUS	19
F akuma 2026	10	POWTECH TECHNOPHARM	8
G efran	9, 42	S chall, P.E.	10
GMA	13	Sikora	18
Guill Tool & Engineering	19, 38	SKZ	16, 39
H erbold Meckesheim	44	SLS	26
Hosokawa Alpine	34	SML	30
I NOEX	19, 20, 40, U4	Stein Maschinenbau	U2+03
Innoform Coaching	9, 12	T OMRA	46
Inno-Pouch 2026	12	U NTHA	48
interpack 2026	17	V erband der Mineralfarbenindustrie (VDMi) ...	14
K 2028	14	W EMA	11
KUTENO + KPA	11	Z ambello	7





VM Verlag GmbH:
Im Mediapark 5, 50670 Köln

VM Verlag GmbH – Redaktion / Editorial Office + Layout:

Postfach 50 18 12, D-50978 Köln

Bettina Jopp-Witt M.A.

(Editor-in-Chief EXTRUSION, EXTRUSION International,
EXTRUSION Asia Edition)

T.: +49 221 5461539,

b.jopp-witt@vm-verlag.com, redaktion@vm-verlag.com

VM Verlag GmbH – Anzeigen + Vertrieb / Sales + Distribution:

Postfach 50 18 12, D-50978 Köln

Dipl.-Ing. Alla Kravets (Administration)

T.: +49 2233 9498793, e-mail: a.kravets@vm-verlag.com

Martina Lerner (Sales)

T.: +49 6226 97 15 15, e-mail: lerner-media@t-online.de

Tanja Bolta (Sales)

T.: +49 152 05626122, e-mail: t.bolta@vm-verlag.com

32. Jahrgang/Volume – Erscheinungsweise / Frequency:

8 Mal im Jahr / 8 issues a year, ISSN 2190-4774

Abonnement / Subscription:

Jahresabonnement: Euro 360,- inkl. MwSt. jeweils inkl.
Versandkosten.

Ein neues Abonnement kann innerhalb von 14 Tagen
widerrufen werden.

Das Abonnement verlängert sich automatisch zu diesen
Bedingungen um ein Jahr, wenn es nicht zwei Monate vor
Jahresende schriftlich gekündigt wird.

Druck + Auslieferung / Printing + Delivery:

maincontor GmbH

Dr.-Gammert-Str. 13a, D-63906 Erlenbach

T.: +49 937294810811, e-mail: info@frankhohmann.com

www.maincontor.de



Organ des Masterbatch
Verbandes

Verlagsvertretungen / Representatives:



JAPAN

T.: +81 (3) 32732731

extrusion@tokyopr.co.jp



CHINA & ASIA

T.: +86 13602785446

maggieliu@ringiertrade.com

T.: +886-913625628

sydneylai@ringiertrade.com

T.: +852-9648-2561

octavia@ringier.com.hk



TST counter-rotating with Alessandro and Elio Zambello

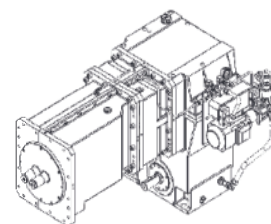
TST counter-rotating

In 1993 we designed and produced
the first gearbox for counter-rotating
twin screw extruders.

After 27 years of specialization and
continuous improvements, the new
series **TST-2H** is a very reliable gearbox
with the highest torque density
available in the market.

Beware of imitations

*a Family Company
since 1957, made in Italy*



ZAMBELLO group

Advanced technology for extruders

www.zambello.com



POWTECH TECHNOPHARM 2026

29. 09. - 01. 10. 2026
Nuremberg / Germany
www.powtech-technopharm.com

Fakuma 2026

13. - 17. 10. 2026
Friedrichshafen / Germany
www.fakuma-messe.de

Biokunststoffe

26. - 27. 10. 2026, Online
www.skz.de/bildung/kurs/online-kurs-biopolymere-eigen-schaften-und-anwendungen

Rheologie für Kunststoff-verarbeiter

17. 11. 2026
Würzburg / Germany
www.skz.de/bildung/kurs/rheologie-fuer-kunststoff-verarbeiter

wire India und Tube India 2026

30. 11. - 02. 12. 2026
Mumbai / India
www.wire-india.com
www.tube-india.com

Anuga FoodTec 2027

23. - 26. 02. 2027
Cologne / Germany
www.anugafoodtec.de

USE 2027

20. - 23. 04. 2027
Düsseldorf / Germany
www.USE-expo.de

NPE2027

03. - 07. 05. 2027
Orlando, FL / USA
<http://e.plasticsindustry.org>

Plastasia 2027

20. - 23. 05. 2027
New Delhi / India
www.plastasia.in

Innovation trifft Praxis – *POWTECH TECHNOPHARM wird 2026 wieder zum Zentrum der Verfahrenstechnik*



Zwei Jahre in Folge zieht es die Processing Community nach Nürnberg. Die POWTECH TECHNOPHARM macht sich schon bereit für die nächste Runde: Vom **29. September bis 1. Oktober 2026** dreht sich auf dem Nürnberger Messegelände wieder alles um Technologien zur Verarbeitung von Pulvern, Feststoffen und Flüssigkeiten. Im Fokus stehen aktuelle Markt- und Trendthemen. Drei Tage voller Expertenaustausch, Innovationen und Trends auf höchstem Niveau aus der Welt der Verfahrenstechnik für relevante Industriebranchen erwarten die internationale Processing Community.

Wenige Monate vor der Messe befindet sich das Team der POWTECH TECHNOPHARM mitten in den intensiven Vorbereitungen. Die aktuellen Hallenpläne für die Fachmesse Ende September sind bereits online einsehbar.

2025 konnten 96 Prozent der befragten Aussteller laut Umfrage eines unabhängigen Instituts neue Geschäftsverbindungen knüpfen und erwarteten eine positive Geschäftslage. Ebenfalls 96 Prozent der befragten Besucher blickten optimistisch in die Zukunft und waren mit ihrem Besuch der POWTECH TECHNOPHARM 2025 zufrieden.

Die diesjährige POWTECH TECHNOPHARM findet in den zentralen Hallen 7A bis 9 des Nürnberger Messegeländes statt – optimal erreichbar vom U-Bahnhof oder dem Parkplatz Mitte sowie dem Großparkplatz Ost. Das Messticket enthält auch in diesem Jahr das VGN-KombiTicket. So reisen Aussteller und Besucher umweltfreundlich und kostenlos mit U-Bahn, Straßenbahn, Bus und Regionalbahn innerhalb Nürnbergs und einiger umliegender Gebiete zur und von der POWTECH TECHNOPHARM.

Die internationale Community für Verfahrenstechnik trifft sich im Herbst in Nürnberg, um aktuelle Technologien sowie zukunftsweisende Innovationen zu präsentieren, sich auszutauschen und gemeinsam die Herausforderungen und Chancen rund um die Verarbeitung von Pulvern, Feststoffen und Flüssigkeiten zu diskutieren und anzugehen. Analysieren, Zerkleinern, Sieben, Mischen, Fördern, Lagern, Dosieren und Kompaktieren – die Verfahrenstechnik ist voller dynamischer Prozesse. Neben mechanischen, thermischen sowie analytischen Verfahren fallen hierunter auch diejenigen, die mit flüssigen oder pastösen Stoffen und Schüttgütern vereinigt und gemeinsam prozesstechnisch verarbeitet werden.

In den Hallen trifft man auch in diesem Jahr altbekannte Aussteller ebenso wie Erstausteller, die das breite Technikangebot für das Processing in unterschiedlichsten Branchen ergänzen. Entwickler, Produktionsverantwortliche, Entscheider und Einkäufer unterschiedlicher Branchen wie unter anderem Lebensmittel, Chemie, Pharma, Recycling und Explosionsschutz schätzen besonders den fachlichen Austausch auf Augenhöhe: Prozesse, Maschinen und Komponenten sind live erlebbar, der Fokus liegt auf der kompetenten Beratung zu Innovationsentscheidungen und praktikablen Lösungen für individuelle Problemstellungen. Die POWTECH TECHNOPHARM ermöglicht es den Besuchern aus den unterschiedlichsten Branchen, über den Tellerrand hinauszuschauen, technologische Vielfalt zu erleben, sich von Nachbarbranchen inspirieren zu lassen und unerwartete Impulse zu erhalten.

Nachhaltigkeit und Kreislaufwirtschaft sind derzeit in allen Branchen der Prozessindustrie ein zentrales Thema. Ebenfalls im Fokus stehen eine verstärkte Automatisierung und Digitalisierung der Produktion. Die POWTECH TECHNOPHARM 2026 wird diesen Themen einen besonderen Raum einräumen, unter anderem mit speziellen Sonderflächen.

Ein Highlight der POWTECH TECHNOPHARM ist auch 2026 wieder die Sonderschau des VDMA, langjähriger Partner der Fachmesse: Unter dem Titel „Clean Air – Smart Processing“ und organisiert durch die beiden Fachverbände Allgemeine Lufttechnik sowie Verfahrenstechnische Maschinen und Apparate werden in Zusammenarbeit mit den Mitgliedsunternehmen aktuelle Themen und Lösungen gezeigt.

Am geförderten Gemeinschaftsstand „Young Innovators“ präsentieren sich auch in diesem Jahr wieder junge, innovative Unternehmen aus Deutschland. Ergänzt wird dieser Startup-Bereich durch eine internationale Startup-Area. Und auch die Nachwuchsförderung bleibt ein zentraler Bestandteil: Die POWTECH TECHNOPHARM lädt Bildungsinstitutionen und Studierende am Student Day ein, die Welt der Verfahrenstechnik in der

Praxis kennenzulernen und wichtige erste Kontakte zu knüpfen. Austausch und Networking steht auch bei Women4Processing im Mittelpunkt. Hier treffen sich engagierte Frauen aus Industrie, Forschung und Entwicklung, Marketing und Sales sowie Wissenschaft, um Wissen zu teilen, voneinander zu lernen und gemeinsam neue Impulse für die Verfahrenstechnik zu setzen. Nach der Premiere bei der vergangenen POWTECH TECHNOPHARM geht das Netzwerkformat in eine zweite Runde.

Bereits vor der Messe im September können sich interessierte Fachbesucher umfassend informieren. Die POWTECH TECHNOPHARM bietet online ein kontinuierliches Programm: In der Webinarreihe VIRTUAL TALKS stellen Experten aus der Prozesstechnik regelmäßig Lösungen und Anwendungen zu aktuellen Branchenthemen vor. Die Teilnahme ist kostenfrei. Darüber hinaus beleuchtet die Plattform Industry Insights in exklusiven Fachbeiträgen Entwicklungen, Trends und Projekte aus Chemie, Pharma, Food und weiteren Prozessindustrien – darunter Themen wie Kreislaufwirtschaft, Automatisierung und Digitalisierung.

► www.powtech-technopharm.com

Recyclingfähigkeit nach Mindeststandard

3. September 2026, **Online**

Jedes Jahr Ende August wird eine Überarbeitung des Mindeststandards veröffentlicht. Dabei werden immer wieder Details verändert, die zum Teil weitreichende Konsequenzen haben können. Es wird erläutert, was sich geändert hat und was sich daraus für Konsequenzen ergeben.

Bei Innoform-Coaching hat man sich intensiv mit den Entwürfen und dem Mindeststandard im Ganzen schon im Vorfeld beschäftigt und einige Fragen aus Sicht der „Inverkehrbringer“/„Markenartikler“ sowie Verpackungsentwickler und Packmittelhersteller recherchiert.

Erkenntnisse werden geteilt und erklärt, was sich hinter vielen Formulierungen versteckt. Zudem wird erklärt, was das für die jeweilige Kommunikation in Bezug auf Recyclingfähigkeit bedeutet kann.

► Innoform Coaching GbR
www.innoform-coaching.de/start

INTELLIGENTE LÖSUNGEN ZUR GESTALTUNG DER KUNSTSTOFFE VON MORGEN



GEFRAN
BEYOND TECHNOLOGY

- WERTSCHÖPFUNG AUS PRODUKTIONS DATEN
- KONTROLLE DES EXTRUSIONSPROZESSES
- TEMPERATURREGELUNG
- MESSUNG DER SCHMELZETEMPERATUR
- DURCHFLUSSREGELUNG MIT SCHMELZEPUMPE
- ERKENNUNG VON FILTERVERSCHMUTZUNG

GEFRAN GmbH:
Tel +49 (0)6182 809 280
vertrieb@gefran.de www.gefran.de

Fakuma 2026 – Ein vielfältiges Rahmenprogramm zum Jubiläum



Die ganze Welt des Kunststoffs und noch viel mehr steht auf dem Programm der 30. Fakuma vom **12. bis 16. Oktober 2026**. Zum Jubiläum wird das Friedrichshafener Messegelände für fünf Tage Austragungsort eines großen Familienfests. Zum einen wird es zum Schaufenster, das die ganze Welt der Kunststoffe zeigt – von der Spritzgieß-, Umform- und Extrusionstechnik über 3D-Drucktechnik, Masterbatches, Werk- und Rohstoffen bis hin zu Werkzeugen, Prozesstechnik und Recycling. Und zum anderen wird es eine einmalige Plattform für Kommunikation, Diskussion, Wissensvermittlung, Auszeichnungen und Karriereplanung.

Fakuma Innovation Award: Leistung und Kompetenz in sechs Themenkategorien: Die Fakuma setzt ein zentrales Augenmerk auf die Zukunft und auf Lösungen, mit denen die Branche gegenwärtige und künftige Herausforderungen meistern kann. Deshalb lobt man den Fakuma Innovation Award aus. Er soll wegweisende Impulse in technologischer, ökologischer und wirtschaftlicher Hinsicht für die Branche der Kunststoffverarbeitung setzen. Unternehmen erhalten eine internationale Bühne, um einem interessierten Fachpublikum Top-Neuheiten zu präsentieren und Inno-

vationskraft sichtbar zu machen. Bewerber können ihre Projekte in einer der sechs Kategorien Spritzguss, Extrusion, Recycling, Werkzeug- und Formenbau / Thermoformen, Compounding und Werkstoffe sowie Enabler der Kunststofftechnik (Peripherie) einreichen. Damit spiegelt der Wettbewerb die gesamte Wertschöpfungskette der Kunststofftechnik wider – vom Material über den Verarbeitungsprozess bis hin zu unterstützenden Technologien. Eine wichtige Teilnahmebedingung ist, dass das Bewerbungsprojekt live auf der Fakuma 2026 gezeigt werden kann – egal, ob als Serienprodukt, als funktionsfähiger Prototyp oder als live demonstrierte Technologie. Die Teilnahme am Award ist kostenfrei. Einreichungen sind online bis zum 6. September 2026 möglich.

Highlight 2026: Vergabe der ersten „Paul-Eberhard-Schall-Medaille“: „Wir freuen uns auf eine ganz besondere Jubiläums-Fakuma, bei der sich Fachkommunikation, Diskussion und Wissensvermittlung zusammen mit der Ausstellung zu einem nutzbringenden Gesamtpaket verbinden“, sagt Bettina Schall. „Natürlich schauen wir noch einmal darauf zurück, wie vor 45 Jahren alles angefangen hat. Aber vor allem richten wir unseren Blick in die

Zukunft und auf Lösungen, mit denen die Herausforderungen der Branche bewältigt werden können.“ So wird sich die dritte Auflage der Diskussionsrunde „Round Table zur Fakuma“ mit dem Thema „Die Stärken stärken – wie festigt die europäische Kunststoffindustrie ihre Resilienz?“ beschäftigen. Das Vortragsforum wird für Anbieter und Anwender gleichermaßen stärkende und wegweisende Impulse setzen. Insgesamt unterstützt das umfangreiche Themenportfolio der Messe die kunststoffverarbeitende Industrie maßgeblich dabei, am Markt erfolgreich zu bleiben. Last but not least hält die Fakuma 2026 auch eine Überraschung bereit: „Aus Anlass der diesjährigen Jubiläums-Fakuma verleihen wir als Messeveranstalter erstmals die Paul-Eberhard-Schall-Medaille an ein Unternehmen, das wegweisend und prägend für die Branche wirkt“, informiert Bettina Schall. „Wir wollen sowohl die herausragende technologische Stellung des Unternehmens für die Weiterentwicklung der Kunststoffverarbeitung als auch die enge Verbindung zu unserem Messeunternehmen würdigen.“

► P.E. Schall GmbH
www.fakuma-messe.de

KUTENO und KPA 2026 – *Bad Salzuflen bestätigt die Rolle als Branchentreffpunkt der Kunststoffindustrie*

Vom 9. bis 11. Juni 2026 hat sich die KUTENO und KPA zum zweiten Mal in Bad Salzuflen als starker Branchentreffpunkt der Kunststoffbranche erwiesen. Auf der KUTENO präsentierten sich 402 Unternehmen, auf der KPA weitere 110 Aussteller. Mit insgesamt 4.470 Fachbesuchern erzielte das Messe-Duo ein solides Ergebnis und bestätigte seine Bedeutung als Plattform für den persönlichen Austausch innerhalb der Branche.

Angesichts der weiterhin herausfordernden wirtschaftlichen Rahmenbedingungen wertet der Veranstalter die Besucherzahl als solides Ergebnis. Im Mittelpunkt stand dabei weniger die reine Zahl der Kontakte als vielmehr deren Qualität: Aussteller berichten von zahlreichen konkreten Projektanfragen, wertvollen neuen Geschäftsansätzen und vielen Gesprächen mit Entscheidern.

„Es gibt keine Besucher, die nicht hier hingehören. Das ist eine Fachmesse mit Fachpublikum“, betont Patrick Fronius vom Röttger Werkzeugbau und Aussteller der KUTENO. Die Bandbreite der Besucher reichte von Geschäftsführern über Technische Leiter, Konstrukteuren und Einkäufern bis hin zu Produktionsverantwortlichen – immer mit klarer fachlicher Agenda.

Mehrwert durch Kombination von KUTENO und KPA: Die zweite gemeinsame Ausrichtung von KUTENO und KPA in Bad Salzuflen wurde von Ausstellern und Besuchern als konsequente Weiterentwicklung des Messekonzepts wahrgenommen. Die Kombination der beiden Fachmessen schafft einen nachvollziehbaren Mehrwert: Entlang der Wertschöpfungskette der Kunststoffbranche werden sowohl die technisch-produktionsnahen Themen als auch die anwendungsorientierten Produktlösungen abgedeckt.

Die KUTENO etabliert sich weiterhin als zentrale Arbeitsmesse für Kunststofftechnik im Norden und darüber



hinaus, während die KPA den Blick auf konkrete Anwendungen und Kunststoffprodukte erweitert. Das Messe-Duo bietet damit Fachbesuchern die Möglichkeit, in kurzer Zeit und auf überschaubarer Fläche sowohl bestehende Projekte mit langjährigen Partnern zu vertiefen als auch neue Lösungsanbieter und Anwendungen kennenzulernen.

Messekonzept findet Anklang: Zwei langjährige KUTENO-Aussteller bringen ihre Erfahrung auf den Punkt: „Wir schätzen das Messekonzept, weil es regional aufgebaut und sehr auf die Besucher und Kunden ausgelegt ist“, sagt Alexander Grundorf von plasma Kunststofftechnik.

Branchenherausforderungen im persönlichen Austausch meistern: Die positive Resonanz auf das Messekonzept gewinnt vor dem Hintergrund der aktuellen Marktsituation zusätzlich an Bedeutung. „Die Branche steht vor Herausforderungen – das ist immer wieder zu hören“, erklärt Babette Bell von Easyfairs. „Gerade deshalb ist es wichtig, im Gespräch zu bleiben: Vertrauen entsteht im direkten Austausch und bildet die Grundlage für neue Geschäftsbeziehungen, gemeinsame Projekte und gegenseitige Unterstützung.“

Überall sei zu spüren gewesen, dass die „Kunststofffamilie“ auf dieser

VIKO®

Heizelemente selbst konfigurieren und direkt online bestellen!

50 1971-2021

WEMA®





www.wema.de

Messe wirklich zusammenkomme – ob beim Rundgang durch die Hallen, wenn sich Bürgermeister Dirk Tolke mitt Zeit für einen Besuch nimmt, oder auf dem Ausstellerabend nach dem zweiten Messtag mit seiner starken Resonanz. „Diese Kombination aus Effizienz im kompakten Messeformat und persönlicher Nähe macht für mich den Wert unserer beiden Fachmessen aus“, resümiert Babette Bell.

Fachprogramm und Future Materials Gallery als Impulsgeber für die Praxis:

Als weiterer Erfolgsfaktor erwiesen sich die umfangreichen Vortragsprogramme auf beiden Messen sowie die Future Materials Gallery, die die wichtigsten Materialtrends – von innovativen Kunststoffen bis zu hochwertigen Rezyklatanwendungen – anhand konkreter Bauteile und Produkte erlebbar machte.

KPA – passende Plattform und praxisnahe Leads: Innerhalb des Messe-Duos stärkt die KPA ihre Rolle als Plattform für Anwendungen, Bauteile und anwendungsnahe Lösungen. „Wir sind als BHK Extrusion zum ersten Mal Aussteller auf der KPA, waren aber schon oft als Besucher hier und auf der KUTENO“, berichtet Volker Aschemeyer. „Für uns als Hersteller von Extrusionsprofilen und -werkzeugen ist die KPA genau die richtige Messe. Atmosphäre, Organisation, Catering und der Ausstellerabend waren top – unser Fazit ist klar positiv, und wir können uns gut vorstellen, in den nächsten Jahren – gern auch in Ulm – wieder dabei zu sein.“

Damit ergänzt die KPA die stärker technologie- und fertigungsspezifisch ausgerichtete KUTENO sinnvoll und bietet Besuchern, die sich für konkrete Produktanwendungen und Bauteile interessieren, zusätzliche Anknüpfungspunkte.

Messe-Duo mit weiterem Potenzial: KUTENO und KPA haben 2026 erneut gezeigt, dass sie als Messe-Duo in Bad Salzuflen zu wichtigen Plattformen der Kunststoffbranche geworden sind. Die Veranstalter danken allen Ausstellern, Besuchern, Partnern und Referenten, die mit ihren Ideen und Gesprächen zum Erfolg der diesjährigen Ausgabe beigetragen haben. Vom 1. bis 3. Juni 2027 kehrt das Messe-Duo



zum dritten Mal nach Bad Salzuflen zurück und wird seine Rolle im Branchenkalender weiter festigen.

Bereits vom 16. bis 17. September 2026 geht es mit der KPA-Messereihe weiter. Die KPA – Kunststoff Produkte Aktuell in Leipzig/Schkeuditz feiert Premiere und schafft eine neue, regionale Netzwerkplattform in Mitteldeutschland. Am 24. und 25. Februar

2027 kehrt die KPA zudem nach Ulm zurück und bietet der Kunststoffbranche und ihren industriellen Anwendern zum wiederholten Mal einen kompakten Treffpunkt für Wissenstransfer, Innovation und Networking.

► Easyfairs Deutschland GmbH
www.easyfairs.com
www.kpa-messe.de/
www.kuteno.de/

INNO-Pouch 2026 – Europas Pouch-Gipfel in Barcelona



Die INNO-Pouch bringt am 8. und 9. Oktober 2026 zum neunten Mal die europäische Pouch-Branche zusammen – Gastgeber ist HP in Sant Cugat (Barcelona), Spanien. Als einzige europäische Fachveranstaltung mit exklusivem Fokus auf Standboden-

beutel widmet sich die Fachveranstaltung in diesem Jahr den drei Säulen der modernen flexiblen Verpackung: **Digitalisierung, Konformität und technische Performance** – zugleich bietet sie einen exklusiven Einblick in die HP Digital Pouch Factory.

Unter dem Leitthema „Smart Pouches – Digital, Compliant, Tight“ diskutieren internationale Experten, wie digitale Technologien, neue Materialkonzepte und regulatorische Anforderungen die Entwicklung der nächsten Generation von Standbodenbeuteln prägen und beschleunigen. Im Fokus stehen KI-gestützte Verpackungsentwicklung sowie digitale Produktinformationen. Experten zeigen praxisnahe Wege auf, die die strengen Anforderungen der EU-Verordnungen (unter anderem PPWR) rechtssicher erfüllen. Technologisch liegt der Schwerpunkt auf der Herausforderung „Tightness“ – wie Mono-Materialien trotz reduzierter Komplexität maximale Barrierewirkung und Siegfestigkeit behalten.

Europas Pouch-Experten treffen sich in Barcelona: Der englischsprachige

Kongress wird simultan in mehrere Sprachen übersetzt und schafft damit optimale Voraussetzungen für den internationalen Austausch von Wissen, Erfahrungen und Best Practices.

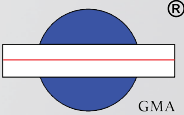
Exklusive Einblicke in die HP Digital Pouch Factory: Ein besonderes Highlight ist die Besichtigung der HP Digital Pouch Factory am Standort Sant Cugat del Vallès. Die Teilnehmer erhalten Einblicke in moderne Digitaldruck- und Produktionsprozesse für flexible Verpackungen und erleben innovative Pouch-Technologien direkt in der industriellen Anwendung.

Networking für die Verpackungen von morgen: Neben den Fachvorträgen bietet die INNO-Pouch vielfältige Möglichkeiten zum persönlichen Austausch. Hersteller, Markenartikler, Verarbeiter, Maschinenbauer und Technologieanbieter nutzen die Ver-

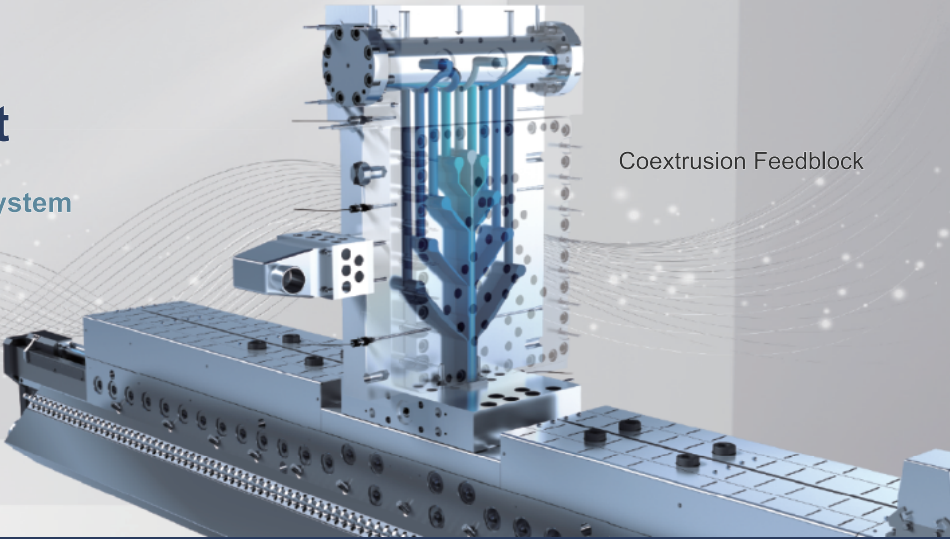
anstaltung, um Erfahrungen auszutauschen, neue Kontakte zu knüpfen und gemeinsame Lösungen für die Herausforderungen der Verpackungswelt zu entwickeln.

Julian Thielen, Co-Geschäftsführer der Innoform Coaching GmbH: „Die Zukunft flexibler Verpackungen entsteht dort, wo Materialinnovationen, Digitalisierung und Nachhaltigkeit zusammenkommen. Mit der INNO-Pouch schaffen wir eine internationale Plattform, auf der Experten aus ganz Europa ihr Wissen teilen und gemeinsam an den Verpackungslösungen von morgen arbeiten.“

► Innoform Coaching GmbH
www.innoform-coaching.de/tagung/inno-pouch-smart-pouches-2026?event_id=2063&tab=agenda&day=2



Find the Best
 Customized Service
 In-House Integration System
 FROM **TAIWAN**



Coextrusion Feedblock

Auto-Flex Control Die

GMA MACHINERY ENTERPRISE CO., LTD.

+886-4-26303228
+886-4-26303208
info@gma.com.tw

www.gmatw.com
www.extrusion.at



Sales Representative

AH Extrusionstechnik

Phone: +43 7242 60649

Email: huemer@extrusion.at

Products

- Sheet Dies
- Foam Sheet Dies
- Thin Sheet Dies
- Hollow Sheet Dies
- Lamination Dies
- Meltblown Dies
- Coating Equipment
- Distributors/Feedblock
- Screen Changers
- Gear Metering Pumps
- Air Knives and Vacuum Boxes
- Static Mixers




Beirat der K 2028 nimmt Vorbereitungen für die Weltleitmesse auf

Mit der konstituierenden Sitzung des Ausstellerbeirats ist der Startschuss für die Vorbereitungen der K 2028 gefallen. Die weltweit bedeutendste Fachmesse der Kunststoff- und Kautschukindustrie findet vom **18. bis 25. Oktober 2028** in **Düsseldorf** statt. Der Beirat unterstützt die Messe Düsseldorf bei der strategischen und konzeptionellen Weiterentwicklung der K und berät sie in grundlegenden Fragen zur Ausrichtung, Angebotsstruktur und Kommunikation der Weltleitmesse.

Zum Auftakt der Beiratssitzung wählte das Gremium **Dr. Axel von Wiedersperg**, CEO der **Brückner Group SE**, einstimmig zu seinem neuen Vorsitzenden. Er folgt auf Ulrich Reifenhäuser, der den Beirat seit 2004 geführt und die K über zwei Jahrzehnte hinweg maßgeblich begleitet hat.

Dr. Axel von Wiedersperg ist promovierter Jurist und seit 2009 Geschäftsführer der Brückner Group. Er verfügt über langjährige Branchen- und Marktkenntnis in der Kunststoff- und Kautschukindustrie sowie über eine hohe internationale Vernetzung innerhalb der Industrie. Seit 2023 ist er Mitglied im Ausstellerbeirat der K und war damit bereits in die Vorbereitung der K 2025 sowie in die strategische Weiterentwicklung der Messe eingebunden. Darüber hinaus engagiert er sich im Vorstand des VDMA-Fachverbandes Kunststoff- und Gummimaschinen.

Im Mittelpunkt der Sitzung standen ein gemeinsamer Rückblick auf die K 2025, die Auswertung der Aussteller- und Besucherbefragung sowie ein erster Ausblick auf die Ausrichtung der K 2028. Dabei wurden zentrale Themenfelder der kommenden Veranstaltung diskutiert und die nächsten Schritte für die strategische Weiterentwicklung der Weltleitmesse angestoßen.

Der Ausstellerbeirat der K repräsentiert das gesamte Angebotsspektrum der Messe – vom Maschinen- und Anlagenbau über die Erzeugung von Kunststoffen und Kautschuk bis



hin zu deren Verarbeitung. Er setzt sich aus Vertreterinnen und Vertretern der ausstellenden Industrie sowie führender Branchenverbände zusammen.

Auch zur K 2028 wird Düsseldorf wieder zum globalen Treffpunkt der Kunststoff- und Kautschukindustrie. Erwartet werden erneut die führen-

den internationalen Anbieter aus Maschinenbau, Rohstoffindustrie und Verarbeitung sowie Unternehmen aus den Bereich Kunststoffrecycling.

Die Ausstelleranmeldung für die K 2028 startet im Januar 2027.

► www.k-online.com

Mitgliederversammlung im Jubiläumsjahr

Auf seiner Mitgliederversammlung am 11. Juni 2026 in Köln hat der Verband der Mineralfarbenindustrie e. V. (VdMi) die zunehmende regulatorische Belastung für Unternehmen deutlich kritisiert. Trotz politischer Ankündigungen zum Bürokratieabbau sieht sich die Branche weiterhin mit wachsenden Anforderungen konfrontiert. Die diesjährige Mitgliederversammlung stand zugleich im Zeichen des 75-jährigen Bestehens des VdMi.

VdMi-Vorsitzender Joachim von Schlenk verwies in seinem Bericht auf die Vielzahl neuer Vorschriften mit immer größerer Detailtiefe sowie auf ein insgesamt anspruchsvolleres in-

ternationales Umfeld. „Um die Wettbewerbsfähigkeit des Standorts zu sichern, brauchen wir kurzfristig wirksame Maßnahmen: niedrigere Energie- und CO₂-Kosten, echten Bürokratieabbau, verlässliche und praxisnahe Genehmigungsverfahren sowie mehr Sicherheit bei Rohstoffen und Versorgung“, so von Schlenk. Der Verband habe seine Mitglieder im vergangenen Jahr intensiv bei der Umsetzung neuer Anforderungen unterstützt und ihre Interessen in Gesetzgebungsverfahren vertreten.

Ein Schwerpunkt der aktuellen Verbandsarbeit liegt auf der Unterstützung bei Nachhaltigkeitsthemen.

Geschäftsführerin Dr. Heike Liewald stellte ein Projekt vor, in dem ein praxisorientierter Leitfaden zur Ermittlung und Kommunikation von Product Carbon Footprints (PCF) erarbeitet wird. Ziel ist es, den Unternehmen eine belastbare Grundlage für steigende Transparenz- und Berichtspflichten zu geben.

Die wirtschaftlichen Rahmenbedingungen ordnete Prof. Dr. Michael Grömling vom Institut der deutschen Wirtschaft ein. Er zeigte auf, dass sich das Umfeld für das deutsche Geschäftsmodell grundlegend verändert und betonte die Notwendigkeit einer wettbewerbsfähigen Standortpolitik sowie einer Steigerung der technischen Produktivität.

Norbert Theihs vom Hauptstadtbüro des Verbands der Chemischen Industrie (VCI) ging insbesondere auf aktuelle Entwicklungen in der Chemiepolitik ein. Mit Blick auf die laufende Chemieagenda hob er hervor, dass die strategische Bedeutung von Chemikalien, wie Pigmenten und Füllstoffen, für industrielle Wertschöpfungsketten stärker sichtbar gemacht werden müsse.

Vorstand im Amt bestätigt: Die VdMi-Mitglieder bestätigten den Vorsitzenden Joachim von Schenk



Der VdMi-Vorstand, von links: Dr. Andreas Stohr, Michael Ertl, Dr. Heike Liewald (Geschäftsführerin), Dr. Martin Fabian, Dr. Emmanuel Auer und Joachim von Schlenk; nicht auf dem Foto: Ulrich Kabelac (© Katrin Heyer)

(Schlenk SE) bei den turnusmäßigen Wahlen im Amt. Ebenso wurde Ulrich Kabelac (Kronos Titan GmbH) als 1. stellvertretender Vorsitzender, Dr. Martin Fabian (Lifocolor Farben GmbH & Co. KG) als 2. stellvertretender Vorsitzender, sowie die Vorstandsmitglieder Dr. Emmanuel Auer (Evonik Operations GmbH), Michael

Ertl (Lanxess Deutschland GmbH) und Dr. Andreas Stohr (Sun Chemical Pigment GmbH) für weitere 2 Jahre gewählt.

► Verband der Mineralfarbenindustrie e. V. (VdMi)
vdmi.de





100

Extrusionslinien
pro Jahr

700

Werkzeuge pro Jahr

12

Extrusionslinien
permanent verfügbar
für Versuche

33

Extruder
permanent verfügbar
für Versuche

Sommer, Sonne, Netzwerkwoche

Unter dem Motto „Innovationen, die die Welt verändern“ ist Ende Juni 2026 die Netzwerkwoche des Kunststoff-Zentrums SKZ erfolgreich über die Bühne gegangen. Trotz tropischer Temperaturen folgten rund 600 Gäste der Einladung nach Würzburg und nutzten die Gelegenheit, sich beim etablierten Event über aktuelle Entwicklungen, Trends und Zukunftsthemen der Kunststoffindustrie auszutauschen. In professioneller und dennoch legerer Atmosphäre bot die Veranstaltung eine ideale Plattform für fachlichen Dialog, neue Impulse und wertvolle Kontakte.

Der beliebte Branchentreff, der sich in den SKZ-Innovationstag, den SKZ-Netzwerktag und den SKZ-Technologietag unterteilt, fand auch in diesem Jahr wieder in der Modellfabrik, dem Trainingszentrum Qualität (TZQ) und diversen Technika des SKZ in Würzburg-Lengfeld statt.

Die zahlreichen Besucher erwartete ein vielseitiges Programm: Während sich der Innovationstag dem Thema „Circular Economy“ widmete, stand der Netzwerktag unter dem Motto „Kunststoff verbindet“. Beim Technologietag schließlich drehte sich alles um die zentralen Verfahren der Kunststoffverarbeitung. Dabei konnten die Teilnehmenden nicht nur Live-Vorfürungen an den Maschinen bestaunen, sondern hatten überdies die Möglichkeit, einen umfassenden Einblick in die Technika des SKZ zu erhalten. Abgerundet wurden die Tage durch eine begleitende Fachaussstellung.

In seiner Begrüßungsrede zum Netzwerktag stellte SKZ-Vorstandsvorsitzender Prof. Dr.-Ing. Martin Bastian die Wichtigkeit von Innovationen für den Wirtschaftsstandort Deutschland in den Mittelpunkt. „Nicht Innovation ist riskant, sondern keine“, so Bastian. Dabei betonte er, dass es in Deutschland keinesfalls an guten Ideen mangle, wohl aber an deren Umsetzung. „Deutschland ist gut im Erfinden, aber nicht im Umsetzen“, so Bastian weiter.

Dies sei vor allem ein strukturelles



Volles Haus trotz tropischer Hitze: Mehr als 600 Gäste kamen zum SKZ-Netzwerkwoche nach Würzburg (Foto: Luca Hoffmannbeck, SKZ)

Problem. Bastian appellierte daher auch an die Politik: Es brauche dringend verlässliche politische Rahmenbedingungen und weniger Bürokratie. Denn Innovationen seien ein „realer wirtschaftlicher Hebel“, machten sie doch mit 927,2 Milliarden Euro einen Gesamtumsatz von 12,6 Prozent in Deutschland aus. „Wir brauchen Transferförderung, klare, umsetzungsorientierte Roadmaps, enges Zusammenspiel von Politik, Wirtschaft und Wissenschaft sowie bessere Rahmenbedingungen mit weniger Bürokratie und mehr Investitionen.“ Denn: Innovation sei kein „Kosten-, sondern ein Erfolgsfaktor“.

Aktuell stagniere Deutschland im internationalen Vergleich auf Platz 11, während China sich in den letzten 15 Jahren von Platz 29 auf Platz 10 vorgearbeitet habe. „Deutschland erfindet die Zukunft – andere verdienen dran“, mahnte Bastian. Trotz alledem stimmte Bastian auch optimistische Töne an: So ließe sich durch Transferstärkung mit wenig Aufwand einen großen Nutzen erzielen – etwa in Form von den Transfernetzwerken wie der mittelstandsnahen Zuse-Gemeinschaft, deren Präsident Bastian ist. Denn klar sei: „Innovation entsteht selten im Alleingang, sondern fast immer in einem Netzwerk.“

Ein Höhepunkt des Netzwerktages war wie jedes Jahr die Verleihung des

SKZ-Nachwuchspreises. In diesem Jahr durfte sich **Dominik Uhl** über den mit 2.000 Euro dotierten Preis freuen. Die Jury des SKZ-Nachwuchspreises, bestehend aus dem SKZ-Fachbeirat, dem diesjährigen Sponsor SIMONA AG sowie Vertretern des SKZ, würdigte die Arbeit des 24-jährigen mit dem Titel „Entwicklung von biobasierten duroplastischen Formmassen auf Basis ungesättigter Polyesterharze“ als wegweisend für die Industrie.

„Wir freuen uns über die vielen Gäste, die tolle Stimmung und vor allem das Durchhaltevermögen von allen bei den extremen Temperaturen“, so Andreas Bachmann, Leiter Netzwerk & Event am SKZ. „Der persönliche Austausch, neue Impulse und starke Netzwerke sind gerade in herausfordernden Zeiten wichtiger denn je.“ Die durchweg positive Resonanz der Teilnehmenden unterstreiche einmal mehr die Bedeutung der Veranstaltungreihe als festen Termin im Kalender der Kunststoffbranche. Auch im nächsten Jahr wird das SKZ mit der Netzwerkwoche Plattformen schaffen, die Innovation, Wissenstransfer sowie Vernetzung und Kooperation gezielt fördern. Der Termin steht auch bereits fest – vom **22. bis 24. Juni 2027**.

► SKZ – Das Kunststoff-Zentrum
Andreas Bachmann,
a.bachmann@skz.de

interpack 2026 setzt globales Signal für die Branche

Die interpack 2026 hat die Energie einer ganzen Branche spürbar gemacht. Sie wurde wieder zum globalen Treffpunkt der Processing- und Packaging-Industrie und zeigte eindrucksvoll, wie konkret der Wandel in Technologie, Materialien und Prozessen bereits umgesetzt wird.

Die interpack 2026 hat ein klares Signal gesetzt: Die Verpackungsbranche ist enger vernetzt, innovationsstärker und dialogorientierter denn je. In den Messehallen wurde diese Dynamik unmittelbar sichtbar. Eine hohe Besucherfrequenz, dichte Gesprächssituationen und eine durchgehend internationale Präsenz prägten das Bild. Überall war zu erleben, mit welcher Entschlossenheit Unternehmen an Lösungen für die Zukunft arbeiten. Es wurde diskutiert, getestet und entschieden. Die komplette Wertschöpfungskette wurde im Live-Betrieb gezeigt.

Vom 7. bis 13. Mai trafen sich in Düsseldorf 2.804 Aussteller aus 65 Ländern sowie Fachbesucherinnen und -besucher aus 161 Ländern auf dem komplett belegten Messegelände. Insgesamt kamen 75 Prozent der Besuchenden aus dem Ausland, 28 Prozent davon aus Übersee. Auf der parallel stattfindenden Zuliefermesse components waren zusätzlich rund 100 Unternehmen vertreten. Damit war die interpack 2026 ausstellerseitig die größte in ihrer Ge-



(Bilder: VM Verlag / B. Jopp-Witt)

schichte. Das unterstreicht, was in den Hallen deutlich zu spüren war: Dies war ein Ereignis mit außergewöhnlicher Strahlkraft.

„Das war eine Top-interpack. Stark frequentierte Hallen, ein intensiver Austausch und konkrete Projekte haben gezeigt, welche Kraft in dieser globalen Community steckt. Die interpack ist das wichtigste Treffen der Branche weltweit und diese Ausgabe hat das eindrucksvoll bestätigt“, sagt Thomas Dohse, Director der interpack, zum Abschluss der Messe.

Sieben Tage lang standen konkrete Lösungen und Partnerschaften im Mittelpunkt. Viele Gespräche mündeten in Projekten und Investitionsentscheidungen. Die Messe bestätigte damit ihre Rolle als führende Plattform der globalen Processing- und Packaging-Industrie – mit starkem Be-

sucheraufkommen insbesondere aus der Nahrungsmittel- und Pharmaindustrie sowie einer hohen Qualität und Dichte führender und innovativer Anbieter.

Markt wächst – Branche unter Spannung: Die interpack 2026 traf auf eine Branche in einer Phase der Transformation. Die Nachfrage nach verpackten Produkten steigt weiter, aber es verschieben sich Anforderungen an Materialien, Produktionssysteme und Lieferstrukturen. Im Fokus stand auf der Messe vor allem die Europäische Verpackungsverordnung (PPWR), die in vielerlei Hinsicht eine Zäsur für die Branche ist.

Auf der interpack wurde deutlich: Unternehmen reagieren nicht isoliert, sondern systemisch. Die Aussteller



zeigten Lösungen, bei denen Material, Maschine und Prozess zunehmend zusammengedacht und aufeinander abgestimmt werden. Damit bestätigt die interpack ihre Funktion als Konjunkturmotor der Branche: Hier werden Projekte angestoßen, Investitionen vorbereitet und wirtschaftliche Dynamik erzeugt.

Systeme, Materialien, Kompetenzen: Automatisierung, datenbasierte Anwendungen und flexible Anlagenkonzepte sind in der industriellen Praxis angekommen und wurden auf der interpack als konkrete Anwendungen von Smart Manufacturing sichtbar. Im Materialbereich lag der Fokus auf innovativen Lösungen, die unter realen Bedingungen funktionieren und regulatorischen Anforderungen entsprechen.

Future Skills wurden dort konkret, wo vernetzte und datengetriebene Systeme neue Kompetenzen in der Produktion erfordern. Die persönliche Nähe, das gemeinsame Erleben und der offene Dialog verliehen der interpack eine besondere Intensität.

Specials setzen zusätzliche Impulse: Auch abseits der Messestände setzte die interpack Akzente. Die weiterentwickelten Specials ergänzten das Messegesehen und brachten zusätzliche Perspektiven mit ein. Das interpack Spotlight Forum, die SAVE FOOD Expert Talks, Women in Packaging, die Start-up Zone und der Young Talents Day machten deutlich, wie breit der Wandel der Branche diskutiert wird – von Technologie und Nachhaltigkeit über Diversität, Gründungskultur und

Nachwuchsförderung bis zu Qualifikation und Zukunftskompetenzen.

Was bleibt, ist mehr als eine erfolgreiche Messe. Es ist ein klares Signal: Die Branche steht vor großen Aufgaben und begegnet ihnen mit Innovationskraft, Kooperation und dem Willen, Zukunft aktiv zu gestalten. Dazu kommt eine besondere Mischung aus internationaler Dichte, technischer Tiefe und spürbarer Aufbruchsstimmung, die diese interpack geprägt hat.

Die nächste interpack findet 2029 statt. Das Datum wird noch bekannt gegeben.

► Messe Düsseldorf GmbH
www.interpack.de

Weichen für die Zukunft gestellt

Dr. Christian Frank, Mitglied der Geschäftsführung bei der SIKORA GmbH, hat zum 1. Juli 2026 die operative Verantwortung als CEO an **Alaaddin Aydin**, ebenfalls Mitglied der Geschäftsführung, übergeben. Mit diesem Schritt leitet SIKORA die nächste Phase der Unternehmensentwicklung ein und stellt gleichzeitig Kontinuität und eine frühzeitige und geordnete Nachfolge sicher.

Christian Frank wird sich künftig innerhalb der Geschäftsführung auf die strategische Weiterentwicklung von SIKORA, die Begleitung eines reibungslosen Übergangs sowie potenzieller Akquisitionen und Wachstumsinitiativen (M&A) konzentrieren.

Mit der Übernahme der CEO Funktion wird Alaaddin Aydin alle von Christian Frank bisher geführten Unternehmensbereiche, wie zum Beispiel F&E, Operations und Finance, übernehmen und deren Weiterentwicklung verantworten. **Holger Lieder**, ebenfalls Mitglied der SIKORA Geschäftsführung, behält die Verantwortung für Sales, Service, Marketing und Internal Services unverändert bei.

Neben dieser neuen Rolle als CEO

Die Geschäftsführung bei SIKORA, von links: Holger Lieder, Alaaddin Aydin und Dr. Christian Frank – Christian Frank hat die operative Verantwortung als CEO Alaaddin Aydin zum 1. Juli 2026 übergeben



bleibt Alaaddin Aydin in seiner strategischen Funktion als VP MAAG Germany weiter aktiv. So werden die Perspektiven aus MAAG und SIKORA unter einem Dach gebündelt und Synergien gezielt genutzt, um weiteren Unternehmenserfolg zu sichern. Das operative Geschäft von MAAG Germany hat mit dem 1. Juli 2026 **Thors ten Thuenen** als Managing Director übernommen.

Christian Frank wird nach einer erfolgreichen Übergangsphase auf eige-

nen Wunsch SIKORA Ende 2027 verlassen, um neue unternehmerische Mandate und Herausforderungen außerhalb der Gruppe wahrzunehmen. Mit der frühzeitigen Neuorganisation und der geplanten gemeinsamen Übergangszeit schafft SIKORA die Voraussetzungen dafür, den Unternehmenserfolg nachhaltig fortzuführen.

► SIKORA GmbH
www.sikora.net

Präsenz in Nordamerika verstärkt

Messtechnikhersteller PiXARGUS baut unter dem Dach der CiTEX-Group seine Vertriebsaktivitäten jenseits des Atlantiks weiter aus. **Jeff Foster**, Vice President Business Development der CiTEX-Schwester iNOEX LLC, repräsentiert jetzt PiXARGUS in Nordamerika. Als ausgewiesener Experte für die Inline-Inspektion versteht Jeff Foster den amerikanischen Markt wie kein zweiter und hat ab sofort auch Inspektionssysteme von PiXARGUS im Portfolio. „Jeff ist die ideale Besetzung, um die Präsenz von PiXARGUS in den USA, Kanada und Mexiko weiter zu verstärken“, freut sich PiXARGUS-Vertriebsleiter Michael Frohn.

Experte von der Beratung bis zur Implementierung komplexer Lösungen: Foster ist Amerikaner und leitet seit letztem Jahr erfolgreich das Vertriebsgeschäft mit Nordamerika für iNOEX LLC. Er bringt rund 18 Jahre Erfahrung in der Inline-Inspektion und Automatisierung mit und verfügt über eine breite Expertise von der Beratung bis zur erfolgreichen Implementierung komplexer Lösungen – immer mit dem Ziel, die Produktivität und Qualität seiner Kunden nachhaltig zu steigern. Jetzt steht Foster auch Kunden von PiXARGUS mit Rat und Tat zur



Jeff Foster, Vice President Business Development der CiTEX-Schwester iNOEX LLC, ist jetzt auch Ansprechpartner für Kunden von PiXARGUS

Seite. „Wir setzen ein klares Zeichen für Wachstum und Kundennähe“, ist Vertriebsleiter Frohn überzeugt.

Demo-Tour mit der neuen ProfilControl 7 XLine-Serie von PiXARGUS: iNOEX LLC hat sich für das neue Vertriebsfeld bestens gerüstet und bei PiXARGUS mit einem AllRoundDia DualVision und dem neuen Inline-Inspektionssystem ProfilControl 7 PlastX eingedeckt. Jeff Foster ist bereits erfolgreich mit vielen amerikanischen Kunden von PiXARGUS in Kontakt getreten und setzt seine persönliche Vorstellungstour nun engagiert fort. Zur Einfüh-

rung der neuen XLine-Serie auf dem amerikanischen Markt hat der Vertriebsexperte jetzt außerdem ein besonderes Angebot im Programm: Ausgewählte Interessenten erhalten die Möglichkeit, das smarte Inline-Inspektionssystem im eigenen Unternehmen live zu erleben.

► PiXARGUS GmbH
A CiTEX Group Company
www.pixargus.com
► iNOEX LLC
A CiTEX Group Company
www.inoex.com

Neue Website gestartet

Guill Tool & Engineering aus West Warwick, Rhode Island (USA), weltweit führend in der Entwicklung und Herstellung von Extrusionswerkzeugen, hat seine neue Website vorgestellt.

Die neue Website bietet einen detaillierten Überblick über die gesamte Produktpalette des Unternehmens, die eine breite Auswahl an Standard- und kundenspezifisch entwickelten Extrusionswerkzeugen umfasst, darunter Kreuzköpfe, Inline-Köpfe, Rotationsköpfe sowie Extrusionsdüsen und -werkzeuge. Ein Highlight unter

den neuen Produkten ist die Inline-Spiderless-Rohrdüse, die aufgrund ihrer Konstruktionseffizienz und Prozessleistung bei kleinen bis mittelgroßen Kunststoffrohren derzeit auf dem Weltmarkt einzigartig ist.

Die Website enthält eine vollständige Auflistung aller Produkte und technischen Daten sowie Berechnungstools zur Ermittlung der jährlichen Kosten für umfangreiche Konzentritätsanpassungen und zur Analyse des Trägeraustauschs. Die Website enthält außerdem Diagramme

und Tabellen mit detaillierten Daten sowie eine umfassende Bibliothek mit herunterladbaren Unterlagen, sortiert nach Branche und Werkzeugtyp. Guill vertreibt seine Anlagen weltweit und sucht derzeit nach neuen Vertretern in ausgewählten Ländern.

Die Guill-Website ist für Mobilgeräte optimiert und bietet den Komfort, dass Nutzer online ein Angebot anfordern können.

► Guill Tool & Engineering
www.guill.com
Jacob Marcure, Leitender Konstrukteur
jmarcure@guill.com
Peter Leary, Technischer Vertriebsingenieur, Geschäftsbereich Extrusion
pleary@guill.com

Neues Büro in China eröffnet

Mit der feierlichen Eröffnung des neuen Suzhou-Büros zum Zeitpunkt der Chinaplas setzt iNOEX einen weiteren bedeutenden Schritt in der Entwicklung des Unternehmens in China. Die moderne Niederlassung bietet nicht nur ein innovatives Arbeitsumfeld, sondern stärkt auch die lokale Servicebasis für Kunden und Partner. Die Eröffnung wurde von Jan Lohoff, Managing Director iNOEX GmbH und iNOEX China, sowie Dr. Jürgen Philipps, Managing Director PiXARGUS GmbH, im Rahmen der Teilnahme an der Chinaplas begleitet und gemeinsam mit den Mitarbeitenden vor Ort gefeiert.

Seit über 40 Jahren steht iNOEX für kontinuierliche Entwicklung und technologische Innovation. Bereits vor mehr als zwanzig Jahren begann die Erfolgsgeschichte des Unternehmens in China – zunächst mit Vertriebsaktivitäten, später mit der Gründung des Peking Repräsentanzbüros und dem Ausbau zum Handels-, Vertriebs und Serviceunternehmen. Vor einigen Jahren wurde mit der Verlagerung nach Suzhou ein wichtiger Grundstein für die Präsenz von iNOEX in China gelegt. Mit dem Bezug des neuen, größeren Büros und der Einrichtung eines zusätzlichen lokalen Lagers für fertige Systeme setzt das Unternehmen nun einen weiteren bedeutenden Meilenstein in seiner Standortentwicklung.

Als Technologie- und Marktführer in



Das Team der iNOEX SiST vor den neuen Räumlichkeiten in Suzhou

den Bereichen Rohr-, Kabel-, Folien- und Profilindustrie unterstützt iNOEX sowohl Endkunden als auch OEM-Partner, die Extrusionskunden aus China in die ganze Welt beliefern. Die Präzisionsmesstechnik und Lösungen für Extrusionslinien werden weltweit eingesetzt und geschätzt.

Das neue Büro in Suzhou überzeugt durch eine großzügige und moderne Arbeitsumgebung. Ein speziell deutlich erweiterter eingerichteter Bereich für lokale Ersatzteillagerung, Wartung, Reparatur und technischen After-Sales-Support sorgt für noch effizientere Betreuung der Kunden. Wie Jan Lohoff betonte: „Wir wollten nicht nur einen modernen, komfortablen Arbeitsplatz schaffen, sondern auch unsere lokale Servicebasis stärken und unseren Partnern, effizientere und aufmerksamere Unterstützung bieten – German Quality und Chinese Speed“.

Am Standort Suzhou werden Produkte der Marken iNOEX und AS-CONA für die Kunststoff- und Aluminiumprofilindustrie vertrieben. Die neue und enge Zusammenarbeit mit der Schwesterfirma PiXARGUS erweitert das Produktportfolio und ermöglicht umfassende 360°-Lösungen für die Kunden.

Neues Büro, unveränderte Ambition – iNOEX bleibt seinem Anspruch treu, Innovation und Service zu verbinden. Das Unternehmen dankt allen Kunden, Partnern und Mitarbeitenden für die langjährige Unterstützung und blickt zuversichtlich in die Zukunft: „Mit professioneller Technologie und engagiertem Service wollen wir gemeinsam mit unseren Partnern eine erfolgreiche Zukunft gestalten“, sagt Jan Lohoff.

► iNOEX GmbH
www.inoex.de

CHINAPLAS 2026

CHINAPLAS 2026 was ended on April 24 and the 4-day show was well-attended by 350,189 visitors (an increment of 24.53% compared to CHINAPLAS 2025 in Shenzhen). Among them, 86,440 visitors (24.68%) were from overseas countries and Hong Kong, Macau and Taiwan region

of China (a 26.11% increase compared to CHINAPLAS 2025 in Shenzhen). Visitors were astonished by the innovations showcased at the show. Business deals were concluded at every corner of the halls.

The fairground was filled with visitors, highlighting the show's strong appeal and dynamic industry presence. Thousands of visitors experienced seamless entry into the exhibition venue.

At the eight captivating country/region pavilions, visitors immersed themselves in diverse international business opportunities and expanded their global network.

As a premier trade show and an interactive platform for sourcing between the industry elites and buyers from corporations in the plastics and rubber industries, countless trade deals were concluded in the exhibition halls, forging new connections

and paving the way for industry growth and success.

A fascinating showcase of product exhibits from cutting-edge innovations to tried-and-true solutions offered a full array of applications that catered to the diverse needs from different industries and sectors.

Overseas visitors were satisfied with the large scale of the exhibition as they could easily find a substantial number of professional suppliers who provide high-quality products and solutions that meet their business needs.

Adsale Group's "CPS+ eMarketplace" held a co-operation signing ceremony with the Shanghai Plastics Industry Association, Zhejiang Plastics Industry Association, and Anhui Plastics Association at the fairground.

Plastics and rubber professionals were invited CHINAPLAS overseas ambassadors, supporting international promotion of the exhibition.

Excitement filled the air as visitors embraced the newest addition of interactive experience at CHINAPLAS 2026 – AI: Top Luck × Trendy Headline. Visitors immersed themselves in AI technology and forged unforgettable memories.

Brands joined forces in the Plastics Recycling & Circular Economy Conference for technology exchange and business matching, together building opportunities and addressing challenges in the development of plastic circular economy.

At The Power of Plastics Forum, industry leaders addressed the breakthrough recycling technologies, smart processing of recyclates, and AI-driven

digital solutions. Over 40 innovative technologies were launched on site, covering five themes: Green & Low-carbon Solutions, Innovative Packaging Solutions, Automotive Plastics Solutions, Specialized & Niche Chinese Technology Presentations and 2026 New Materials.

Visitors acquired insights on the high value-added and sustainable additives solutions at the Additives Seminar. They explored how additives redefine plastic's life cycle for achieving ESG.

Medical Plastics Connect provided an exclusive lens into high-tech domestic materials and world-class frontier technologies by leveraging expert insights and industry resources sharing.

CHINAPLAS joined hands with prestigious universities including Shanghai Jiao Tong University, East China University of Science and Technology, and Donghua University to grandly launch the special event "InnoAccelerate" during the exhibition. The event built a precise, efficient and reliable innovation docking platform between enterprises and universities, accelerating the industrialization of scientific and technological achievements, and empowering high-quality innovative development of the industry.

At Applications In Focus, participants revealed the pain points of the end-user industries and sought collaborative solutions across the supply chain through seven themed forums. These forums covered over 50 hot topics, including automotive, medical, packaging, antimicrobial, cables, eco-friendly PVC products and etc., pro-

moting the sustainable development of the plastics and rubber industries through synergy.

Grand Finale on CHINAPLAS Day 4 – "Decode Trends Forum" was held in the morning, covering topics of CMF Trends and Applications, Seminar on Innovation & Development for Humanoid Robots & Low-Altitude Aircraft and Unlocking Opportunities in Plastics and Rubber Industries.

CHINAPLAS built a direct bridge between top graduates and high-quality enterprises by bringing traditional campus recruitment to the industry exhibition.

Under the themed of "From Products to Technology. From Technology to Products", the gallery showcased 200+ pieces of innovative exhibits to inspire visitors, revealing the manufacturing technology behind the products, and connecting visitors with ideal suppliers.

The factory tour spent an afternoon at Shanghai FANUC Intelligent Factory Phase III. Participants stepped into the "Super Smart Factory" of the robotics industry, experienced an immersive visit to the Smart Manufacturing Experience Center, explored the robot simulation production line, and engaged in sharing sessions with technical experts.

CHINAPLAS 2027 will be held in Shenzhen in **April 13 to 16, 2027**.

► www.ChinaplasOnline.com



Moderne Extrusion – *Flexible Wellrohre für Bau und Industrie*



Zwischenlager im Versand

Im Jahr 2012 begann für die Plastline Group ein neues Kapitel der Unternehmensentwicklung: Mit der Gründung von Plastpipe Solutions wurde gezielt ein zweites Standbein aufgebaut, das sich auf die Herstellung flexibler Wellschutzrohre für unterschiedlichste Anwendungen im Bauwesen und in der Industrie konzentriert. Seitdem hat sich Plastpipe dynamisch weiterentwickelt und als verlässlicher Partner für Fach- und Großhandel etabliert – sowohl in Polen als auch auf internationalen Märkten.

Das Herzstück der Produktion bildet eine hochautomatisierte Fertigung mit drei modernen Extrusionslinien, die im 24/7-Schichtbetrieb an nahezu 350 Tagen im Jahr laufen. Dieses kontinuierliche Produktionsmodell gewährleistet nicht nur eine hohe Verfügbarkeit und kurze Reaktionszeiten, sondern sichert auch eine konstant hohe Produktqualität – ein entscheidender Wettbewerbsfaktor in einem zunehmend anspruchsvollen Marktumfeld.

Produktportfolio – Vielfalt in Form und Funktion

Plastpipe produziert Wellrohre in einer breiten Auswahl an Durchmessern und Materialien, die auf die spezifischen Anforderungen der jeweiligen Einsatzbereiche abgestimmt sind. Entsprechend vielseitig ist das Anwendungsspektrum:

- Sanitär- und Heizungsinstallationen
- Elektroinstallationen und Kabelschutz
- Industrielle Anlagen und Maschinenbau

Neben Standardlösungen bietet Plastpipe auch kundenspezifische Produktvarianten an. Dazu zählen beispielsweise Wellrohre mit besonderen Brandschutzanforderungen, UV-Stabilität, chemischer Resistenz oder erhöhter mechanischer Belastbarkeit. In enger Abstimmung mit den Kunden entstehen so maßgeschneiderte Lösungen, die sich exakt in bestehende Systeme integrieren lassen.

Verarbeitete Kunststoffe – Werkstoffe für jede Anforderung

Die Auswahl geeigneter Materialien ist ein zentraler Bestandteil der Produktentwicklung. Plastpipe verarbeitet verschiedene thermoplastische Kunststoffe, die sich durch hohe Flexibilität, Witterungsbeständigkeit und gute Verarbeitbarkeit auszeichnen. Die Materialwahl richtet sich stets nach dem jeweiligen Einsatzzweck des Wellrohrs.

Polyethylen (PE):

- **LDPE (Low Density Polyethylen):**

Weich, flexibel und widerstandsfähig gegen Feuchtigkeit – ideal für den Einsatz in Elektroinstallationen und Kabelschutzsystemen im Innen- und Außenbereich.

- **HDPE (High Density Polyethylen):**

Härter und formstabiler als LDPE, mit sehr guter chemischer Beständigkeit – häufig eingesetzt in technischen Anwendungen, zum Beispiel im Maschinenbau oder in industriellen Rohrleitungen.

Polypropylen (PP):

- Thermisch stabiler als PE und sehr robust gegenüber mechanischer Belastung – bevorzugt bei höheren Betriebstemperaturen, zum Beispiel in der Sanitärinstallation oder im Außenbereich.

Polyvinylchlorid (PVC):

- Kommt in Anwendungen zum Einsatz, in denen eine erhöhte Formsteifigkeit und Flammwidrigkeit gefordert sind – insbesondere in kabeltechnischen Bereichen mit Brandschutzanforderungen.

Spezialcompounds:

- Für besondere Kundenanforderungen verarbeitet Plastpipe auch modifizierte Compounds mit UV-Stabilisatoren, halogenfreien Flammenschutzmitteln, antistatischen Zusätzen oder farbigen Masterbatches, etwa zur schnellen Unterscheidung im Bau.

Diese Materialvielfalt bildet die Grundlage für ein breites Produktspektrum und ermöglicht eine gezielte Anpassung an gesetzliche Vorgaben, branchenspezifische Normen sowie individuelle Kundenvorgaben.

Effiziente Materialversorgung – Automatisierung mit System

Um die hohen Anforderungen an Qualität, Prozesssicherheit und Materialeffizienz zu erfüllen, setzt Plastpipe auf ein umfassend automatisiertes Materialversorgungssystem aus dem Hause motan group. Die zentral gesteuerte Anlage gewährleistet eine präzise Zufuhr und homogene Mischung der Rohstoffe – ein entscheidender Faktor für die Qualität der extrudierten Wellrohre.

Dosiertechnik im Detail:

- **Minicolor V:**

Kompakte Dosiergeräte, die zwei Additive präzise direkt am Extruder einbringen. Sie ermöglichen eine gleichbleibende Mischung und minimieren Materialverluste.

- **sColor V:**

Für Anwendungen mit weiteren Additivkomponenten. Robuste Bauweise und einfache Bedienbarkeit garantieren einen wartungsarmen Betrieb.

Fördertechnik:

- Eine zentrale Förderanlage mit METRO Fördergeräten sorgt für eine kontinuierliche Materialzufuhr. Die intelligent gesteuerten Fördermodule gewährleisten eine effiziente Verteilung der Granulate über das gesamte Werk hinweg.

Rohstoffhandling:

- Eine ergonomisch gestaltete Sackaufgabestation ermöglicht eine staubarme, sichere und zeitsparende Aufgabe der Ausgangsmaterialien.

Die Verarbeitungsmaschinen basieren auf Extrudern von battenfeld-cincinnati, die für Langlebigkeit, Energieeffizienz

Jacek Dobrzynski, Eigentümer der Plastline Group, mit einem zweischichtigen HDPE-Wellrohr für verschiedene Anwendungen in Abwasser-, Drainage- und Regenwassersystemen

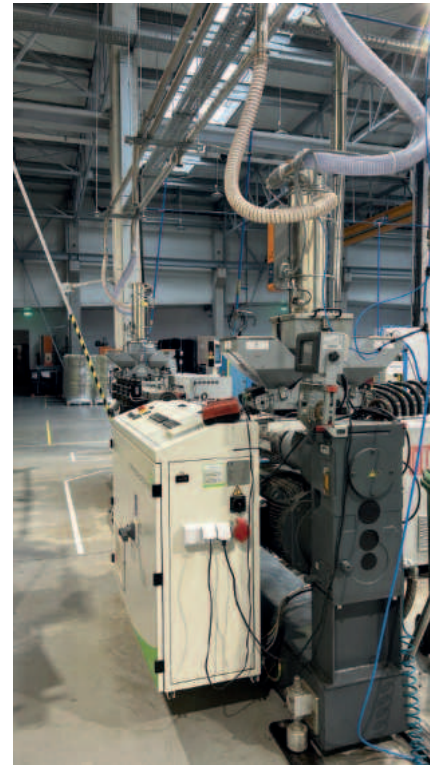




Das Synchron-Dosiergerät sBLEND V der swift-Baureihe sitzt direkt auf dem Extrudereinlass. Beschickt wird es mit einem METRO G Systemfördergerät



Ein MINICOLOR V Synchron-Dosiergerät versorgt einen weiteren Extruder mit Material. Die seitlichen Dosierstationen ermöglichen es, 2 Komponenten präzise zur Hauptkomponente zu dosieren



Auch der 3. Extruder ist mit einem MINICOLOR ausgestattet

und hohe Prozesskonstanz bekannt sind. Sie bilden das Herzstück der Extrusionslinien und ermöglichen die Verarbeitung unterschiedlichster Kunststofftypen – vom Standard-PE bis hin zu hochspezialisierten Compounds.

Aufwickleinrichtung für die Wellrohre



Qualität, Flexibilität und Verlässlichkeit – Das Erfolgsrezept von Plastpipe

Mit einem klaren Fokus auf Prozesssicherheit, kurze Lieferzeiten und kundenorientierte Produktentwicklung hat sich Plastpipe als feste Größe im Markt für Wellrohre etabliert. Die durchgängige Automatisierung der Produktion – von der Rohstoffaufgabe bis zur fertigen Produktverpackung – schafft nicht nur Effizienz, sondern auch Vertrauen bei Fach- und Großhändlern, Planern, Installateuren und industriellen Abnehmern.

Durch das konsequente Zusammenspiel moderner Anlagentechnik, erfahrenen Personals und hoher Fertigungstiefe ist Plastpipe in der Lage, flexibel auf neue Anforderungen und Marktveränderungen zu reagieren. Damit bleibt das Unternehmen auch künftig ein kompetenter Partner für die Bauwirtschaft und den industriellen Rohrleitungsbau.

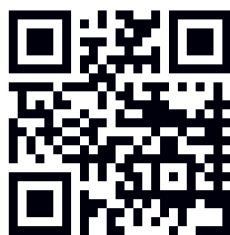
► motan gmbh
Otto-Hahn-Str. 14, 61381 Friedrichsdorf, Deutschland
www.motan-group.com
► Plastline Group
Plastpipe Solutions
ul. Kominiarska 42AB, 51-180 Wrocław, Polen
https://plastpipe.com.pl/

EXTRUSION GLOBAL

**THE SPECIALIZED WEBPORTAL
ON EXTRUSION
FOR EVERY MODERN NEED**



VM Verlag GmbH
Cologne, Germany



www.extrusion-global.com

Extrudierte Präzision für effiziente Schattenspende



Das deutsche Unternehmen SLS fertigt hochwertige Kunststoffprofile für Rollläden, Außenjalousien, Markisen und viele andere Systeme der Verschattungstechnik (Bild: pixabay.com)

SLS fertigt kundenspezifische Profilsysteme für Verschattungstechnik und Rollladenbau

Klassische Fensterläden und Sonnensegel sind als kühlende Schattenspende ebenso weit verbreitet wie Rollläden, Außenjalousien und Markisen. Für all diese Systeme der Verschattungstechnik fertigt das deutsche Unternehmen SLS in zunehmendem Umfang hochwertige Kunststoffprofile. Sie zeichnen sich insbesondere durch ihre hohe Wärmestabilität aus und werden meist exakt nach den Designvorgaben der Hersteller gefertigt. Als Spezialist für die Co- und Tri-Extrusion kann SLS zudem Profile mit funktionellen und geräuschkämmenden Hart-Weich-Zonen realisieren.

Viele Firmen der Fenster- und Türenbau-Industrie kennen SLS seit über 40 Jahren als Hersteller und Zulieferer von Haupt- und Nebenprofilen, Energiesparprofilen für Passivhausfenster und innovativen Profillösungen aus Verbundwerkstoffen. Vor diesem Hintergrund wundert es nicht, dass das Unternehmen inzwischen zunehmend auch das Interesse der Entwickler und Produzenten von Verschattungssystemen gewinnt. „Aktuell sind es vor allem die Hersteller von Fensterläden, außenliegen-

den Rollläden und Außenjalousien, die uns mit der Realisierung von Führungsschienen, Leitprofilen und anderen konstruktiv relevanten Bauteilen beauftragen“, berichtet SLS-Geschäftsführer Jan Leibrock. In den meisten Fällen handelt es sich bei diesen Kunststoffprofilen um kundenspezifische Ausführungen, die exakt nach den geometrischen und technischen Vorgaben der Designer und Produktentwickler gefertigt werden. Dank des umfangreichen Kompetenzspektrums, das SLS dazu sowohl in Werk-

zeugbau und Produktion als auch im After-Sales-Service ausschöpfen kann, agiert es hier in vielen Fällen als „All-in-One-Partner“ der Hersteller. Unter anderem bedeutet das, dass die Kunden der Verschattungstechnik im Vorfeld der Produktion ausführlich beraten werden und als Ergebnis komplette, einbaufertige Profile in der gewünschten Lieferform erhalten.

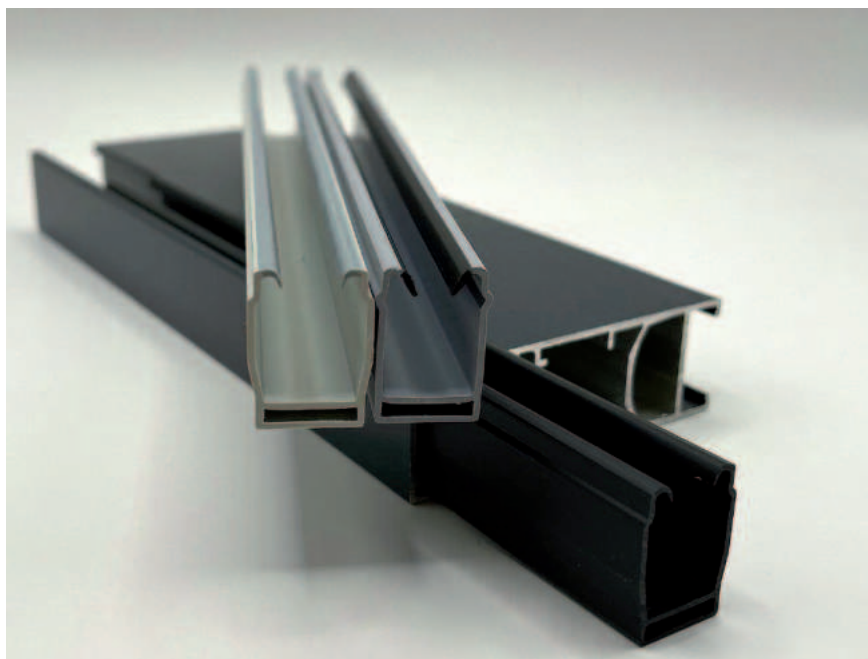
Strukturtragend und geräuschkämmend

Ähnlich wie bei seinen Auftraggebern im Fenster- und Türenbau, so hat sich SLS auch in der Verschattungstechnik nicht zuletzt auch durch eine Reihe von Zusatz- und Spezialleistungen einen Namen gemacht. Dazu gehören zum Beispiel die Bereitstellung montagefertiger Profilkits, die Realisierung geometrisch filigraner Leichtbauprofile sowie auch die Herstellung von co- und tri-extrudierten Profillösungen mit funktionellen Hart-Weich-Zonen. Letztere sind für die Verschattungstechnik und den Rollladenbau von hoher Relevanz, da sich mit ihnen strukturtragende und sehr geräuschkämmende Führungsschienen fertigen lassen, mit denen sich die Teileanzahl einer Konstruktion und infolgedessen der Montagaaufwand erheblich reduzieren lassen. „Für zahlreiche Kunden der Verschattungstechnik ist zudem wichtig, dass wir in der Produktion einen sehr hohen Anteil an ressourcenschonendem Regenerat verwenden und inzwischen auch in der Lage sind CO₂-arme Werkstoffen einzusetzen“, sagt Jan Leibrock.

Umfassendes Leistungsspektrum

SLS fertigt in seinem Stammwerk in Dahn sowohl Massiv- und Hohlkammer- als auch Bau- und Spezialprofile aus vie-

Bei den Kunststoffprofilen, die SLS für die Verschattungstechnik fertigt, handelt es sich vorrangig um kundenspezifische Ausführungen, die exakt den geometrischen und technischen Vorgaben der Designer und Produktentwickler folgen (Bild: SLS)



Jan Leibrock: „Die Hersteller von Fensterläden, außenliegenden Rollläden und Außenjalousien beauftragen uns immer häufiger mit der Realisierung von Führungsschienen, Leitprofilen und anderen konstruktiv relevanten Bauteilen für ihre verschattungstechnischen Produkte.“
(Bild: SLS)

len technischen Kunststoffen. Allen anderen voran sind dies PVC, PP und PS sowie PE, POM, SB, ASA, ABS sowie PVC-Schaum und technische Blends. Die Profile werden in kleinen und großen Serien mit Metergewichten von 20 bis 5.000 Gramm hergestellt. Dazu nutzt das Unternehmen alle verfahrenstechnischen Varianten der modernen Extrusionstechnik – wie bereits angedeutet auch die Co- und Tri-Extrusion sowie die Post-Co-Extrusion. „Die erfolgreiche Anwendung dieser Verfahren setzt fundiertes Werkstoff-Know-how und eine hohe Fertigungsexzellenz voraus, eröffnet aber viele Freiräume für die Herstellung innovativer und funktionseller Verbundstoffprofile mit ganz unterschiedlichen Eigenschaften“, betont Jan Leibrock.

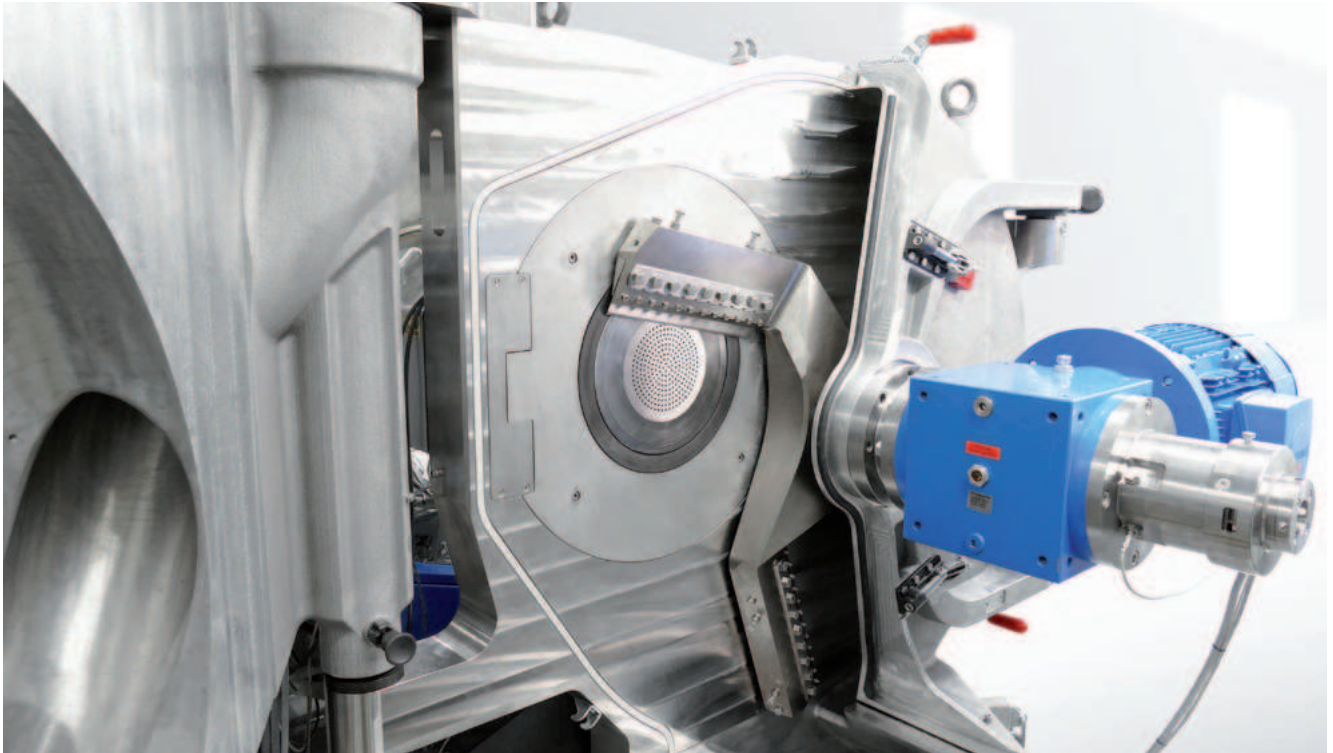
Hersteller der Verschattungstechnik und des Rollladenbau finden in SLS einen kreativen und innovativen Produktionspartner, bei dem auch das Thema Nachhaltigkeit großgeschrieben wird. Die Dächer der Werkshallen in Dahn hat das Unternehmen mit Photovoltaikanlagen ausgerüstet, die Extrusionslinien wurden mit energieeffizienten Antrieben ausgestattet und beim Strombedarf der Produktion hat SLS die CO₂-Neutralität fast erreicht.

Autor

Manfred Stiller,
Freier Fachjournalist, Darmstadt

► SLS Kunststoffverarbeitungs
GmbH & Co. KG
Industriestr. 11, 66994 Dahn, Deutschland
www.sls-kunststoffprofile.de

Mehr Qualität, weniger Energie – *Exzentrische Granulierung EGR optimiert*



In ihrem neuen Design erzielt die Exzentrische Granulierung EGR von Coperion bei der Herstellung temperatur- und schersensibler Kunststoffe höhere Compoundqualitäten und deutliche Energieeinsparungen (Bild: Coperion, Stuttgart)

Coperion hat die Exzentrische Granulierung EGR für seine zweistufigen Kombiplast-Compoundiersysteme optimiert. Gesamtaufbau, Luftzuführung, Materialförderung und Handling der Granulierung wurden weiterentwickelt. In ihrem neuen Design erzielt die EGR bei der Aufbereitung von temperatur- und scherempfindlichen Kunststoffen eine deutlich verbesserte Qualität der Pellets. Darüber hinaus ist es gelungen, den Energieverbrauch des Granuliersystems deutlich zu senken.

Auch das Handling der neuen EGR-Ausführung ist dank smarter Features im Vergleich zum Vorgängermodell vereinfacht. Das Aufheizen der Granulierung sowie Produktwechsel inklusive Austausch der Lochplatte sind jetzt schneller möglich, sodass die Verfügbarkeit der gesamten Compoundieranlage (OEE) steigt.

Die Exzentrische Granulierung EGR schließt sich im Produktionsprozess nahtlos der zweistufigen Aufbereitungsanlage Kombiplast von Coperion an. Beide Technologien fertigt Coperion speziell für die Herstellung von Weich-PVC, Hart-PVC und HFFR-Rezepturen.

Höhere Produktqualität und Senkung des Energiebedarfs

Die Aufbereitung und das Granulieren temperatur- und scherempfindlicher Kunststoffe stellt große Herausforderungen an den Compoundierprozess. Die Verarbeitung der Inhaltsstoffe zum fertigen Granulat muss durchgehend sehr schonend erfolgen, um eine hohe Produktqualität zu sichern.

Coperion hat auf Basis umfangreicher Simulationen und Tests die Luftführung der EGR optimiert. Die Förderung der Pellets erfolgt jetzt unter wesentlich geringerem Förderdruck. Die Granulate werden schonender transportiert. Das wirkt sich positiv auf die Produktqualität aus. Gleichzeitig wird durch die verbesserte Pelletführung die Bildung von Agglomeraten verhindert.

Für den Anlagenbetreiber werden die Anpassungen an der Senkung der Betriebskosten deutlich sichtbar. Bei der Materialförderung erzielt die neue EGR im Vergleich zum Vorgängermodell Energieeinsparungen um bis zu 75 Prozent. Nicht zuletzt wird damit auch der CO₂-Fußabdruck der Anlage kleiner.

Steigerung der Anlagenverfügbarkeit

Coperion hat die Beheizung der Lochplatte überarbeitet. Die Beheizung kann jetzt auf einfache Weise von der Lochplatte getrennt werden. Montage und Demontage der Lochplatte sind deutlich schneller durchführbar – ein positiver Effekt, der bei jedem Rezepturwechsel greift. Darüber hinaus ist mit dem neuen Heizkonzept das Aufheizen der Granulierung in kürzerer Zeit möglich.

Die Betriebszeiten der EGR und des gesamten Compoundiersystems erhöhen sich durch die Neuentwicklung. Die Gesamtanlageneffektivität (Overall Equipment Effectiveness, OEE) steigt.

Optimiertes Handling

Die neue EGR zeichnet sich auch durch ihr vereinfachtes Handling aus. Für das Bedienpersonal wurde die Arbeitssicherheit beim Wechsel der Lochplatte erhöht. Darüber hinaus ist der Messerflügel der EGR jetzt dank einer geteilten, schwenkbaren Granulierhaube für das Bedienpersonal einfacher zugänglich. Damit ist die Feinjustierung der Granuliermesser schneller und präziser möglich, wodurch sich wiederum die Schnittqualität verbessert. Gleichzeitig

ergeben sich Vorteile bei Instandhaltungsarbeiten und Servicemaßnahmen. Diese sind nun in deutlich geringerer Zeit durchführbar.

Der Antrieb befindet sich bei der EGR jetzt vorne auf der Granulierhaube. Durch diese Weiterentwicklung kann zwischen Austrag der Kombiplast und EGR Granulierung nun problemlos ein Siebwechsler angebracht werden. Dies ist häufig bei der Herstellung von Kabelcompounds erforderlich.

Kombiplast und EGR: Zusammenspiel für erstklassige Compoundierungsergebnisse

Mit der zweistufigen Aufbereitungsanlage Kombiplast und der Exzentrischen Granulierung EGR bietet Coperion eine speziell auf die Herstellung temperatur- und scherempfindlicher Kunststoffe wie PVC oder Kabelcompounds abgestimmte Technologie. Die Anlage ist so konzipiert, dass die Compoundierung besonders produktschonend erfolgt und zugleich wirtschaftlich sowie hochflexibel ist.

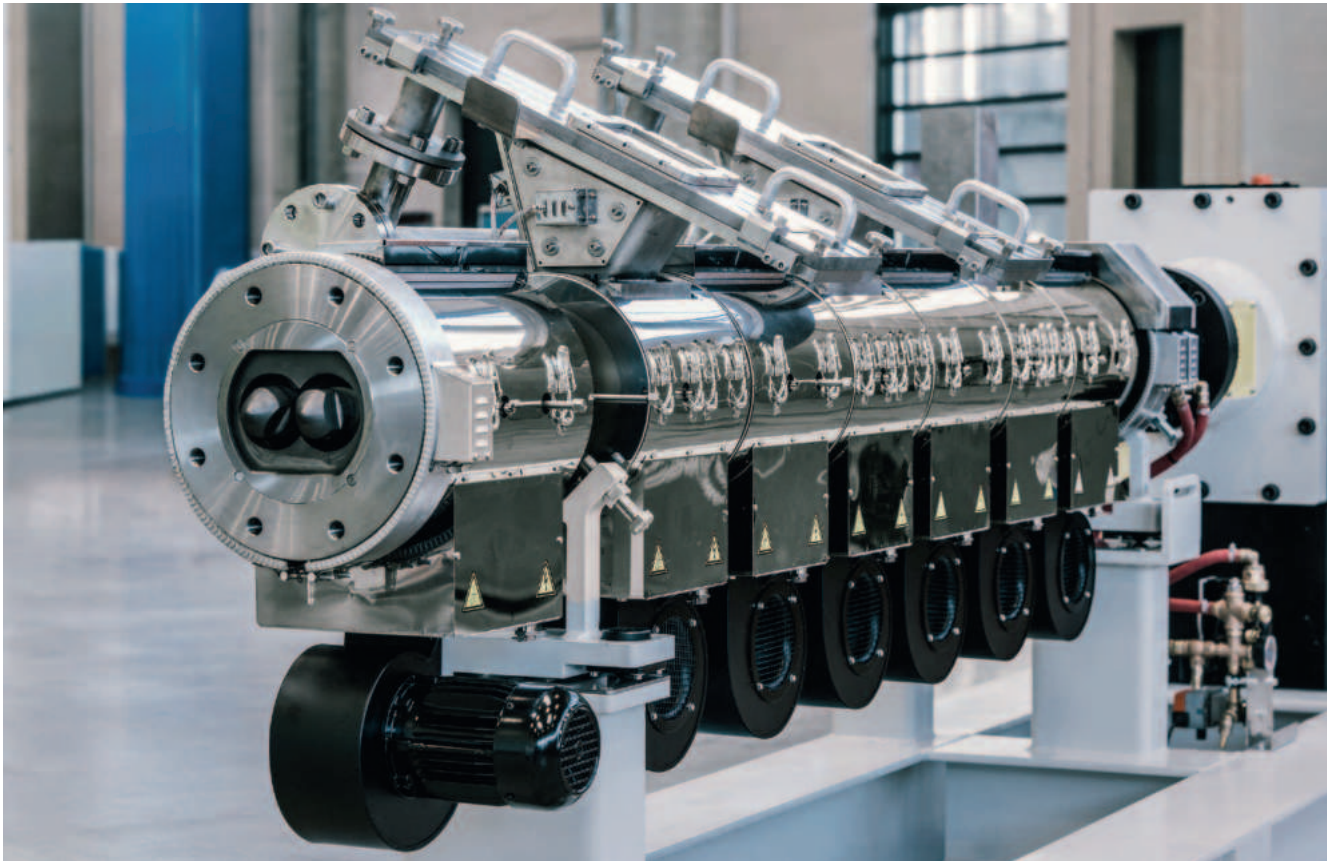
Zunächst werden die Ausgangsmaterialien über eine zweiwellige Seitenbeschickung ZS-B dem Verfahrensteil eines ZSK Doppelschneckenextruders zugeführt. Dort werden sie gefördert, plastifiziert, gemischt und homogenisiert. In seiner Ausführung ZSK Mv¹⁴ erzielt der Extruder dank der Drehmomenterhöhung auf 14 Nm/cm³ besonders schonend sehr hohe Durchsätze. Der Produktaustrag erfolgt über eine einwellige Austragsschnecke ES-A, die auf schonende Weise ausreichend Druck für die Exzentrische Granulierung EGR aufbaut.

Die EGR schneidet die aus der Lochplatte austretenden, zylindrischen Produktstränge mit umlaufenden Granuliermessern zu Granulaten, die unter Druckförderung abtransportiert werden. Hierfür ist die neue EGR jetzt mit aufblasbaren Dichtungen ausgestattet. Die Granuliermesser sind auf einem exzentrisch zur Lochplatte angeordneten Messerflügel angebracht, dessen Drehzahl stufenlos regulierbar ist. Anzahl, Durchmesser und Geometrie der Düsenbohrungen einer Lochplatte passt Coperion den Materialeigenschaften und Kundenanforderungen individuell an.

► Coperion GmbH
Theodorstraße 10, 70469 Stuttgart, Deutschland
www.coperion.com

www.extrusion-global.com

FlexiPET – Neukonzipierte Vorführanlage für PET-Tiefziehfolien



Doppelschneckenextruder TSE80 von SML (Copyright: KHP Karin Hackl)

SML präsentiert die neue FlexiPET – eine brandneue Glättwerksanlage im Produktionsmaßstab für Tiefziehfolien, die im SML Technology Center für Kundenversuche bereitsteht. Die Anlage zeichnet sich durch eine komplett neu gestaltete Maschinenarchitektur aus und bietet intelligente Innovationen auf jeder Ebene: insbesondere den neuen SML-Doppelschneckenextruder TSE80 für Polyester, ein modernisiertes Glättwerk und den neuen Wickler W650.

Die FlexiPET ist eine Co-Extrusions-Glättwerksanlage, die für eine klassische 3-Lagen-Struktur (A/B/A) ausgelegt ist, aber bei Bedarf auch für 2-Lagen-Aufbau (A/B) verwendet werden kann.

TSE 80 in Kombination mit einer leistungsstarken Vakuumentgasung

„Das Herzstück der Anlage ist der neue TSE 80 – ein parallel gleichlaufender Doppelschneckenextruder nach neu-

esten technischen Standards, der von SML entwickelt und speziell für PET optimiert wurde“, erklärt Martin Kastner, R&D-Engineer bei SML. Ausgestattet mit einem wartungsarmen, wassergekühlten 348-kW-Hauptantrieb erreicht der TSE 80 eine Produktionsleistung von bis zu 1.000 kg/h bei PET.

Der TSE 80 überzeugt durch seine herausragende Materialflexibilität. Er ist für die Verarbeitung großer Mengen mit niedriger Schüttdichte – wie beispielsweise Flakes oder

Mahlgut – optimiert. Das Konzept eignet sich zudem hervorragend für die Verarbeitung von PET-/PE-Flakes sowie von PETG und dessen Flake-Streams (GAG). Durch die kompakte Bauweise gewährleistet der TSE 80 eine hohe Energieeffizienz. Zudem garantiert die kurze Verweildauer im Extruder dafür, dass die natürliche, klare Farbe des PET erhalten bleibt und eine Vergelbung der Folie verhindert wird.

In Kombination mit der high-performance Vakuumentgasung von SML gewährleistet der TSE 80 höchste Schmelzequalität für die Verarbeitung von PET ohne Vortrocknung. Die frequenzgeregelte zweistufige Vakuumeinheit nutzt eine Wälzkolbenpumpe für hohe Volumenströme und eine trockenlaufende Schraubenpumpe für ein niedriges Druckniveau. Mit dieser Konfiguration lassen sich Absolutdruckwerte von bis zu 1 mbar erreichen. Dank der trockenlaufenden Vakuumpumpen überzeugt die Einheit durch hohe Energieeffizienz und Umweltverträglichkeit.

Ein gravimetrischer Batch-Blender für drei Hauptkomponenten (Neuware, Flakes, Mahlgut) und zwei Dosierstationen für Additive sorgt für außergewöhnliche Flexibilität bei komplexen Formulierungen.

Der Co-Extruder der FlexiPET-Anlage ist ein SML-Einschneckenextruder (ES 60/28D), der von einem 64-kW-Hauptantriebsmotor angetrieben wird. Er ist für die Verarbeitung von vorgetrocknetem Material mit einer Durchsatzleistung von bis zu 200 kg/h für PET konzipiert.

Präzisions-Glättwerk

Das horizontale Glättwerk garantiert hohe spezifische Ausstöße, selbst bei geringen Dicken von nur 150 µm. Durch die bewährte Smart Parallel Gap (SPG)-Walzentechnologie ist es möglich, hervorragende Dickentoleranzen zu erreichen. „Eine wesentliche Neuerung ist das überarbeitete Fahrwerk. Servopositionierantriebe ermöglichen nun eine präzise, zu 100 % reproduzierbare Positionierung des Walzenstuhls, sowohl in horizontaler als auch in vertikaler

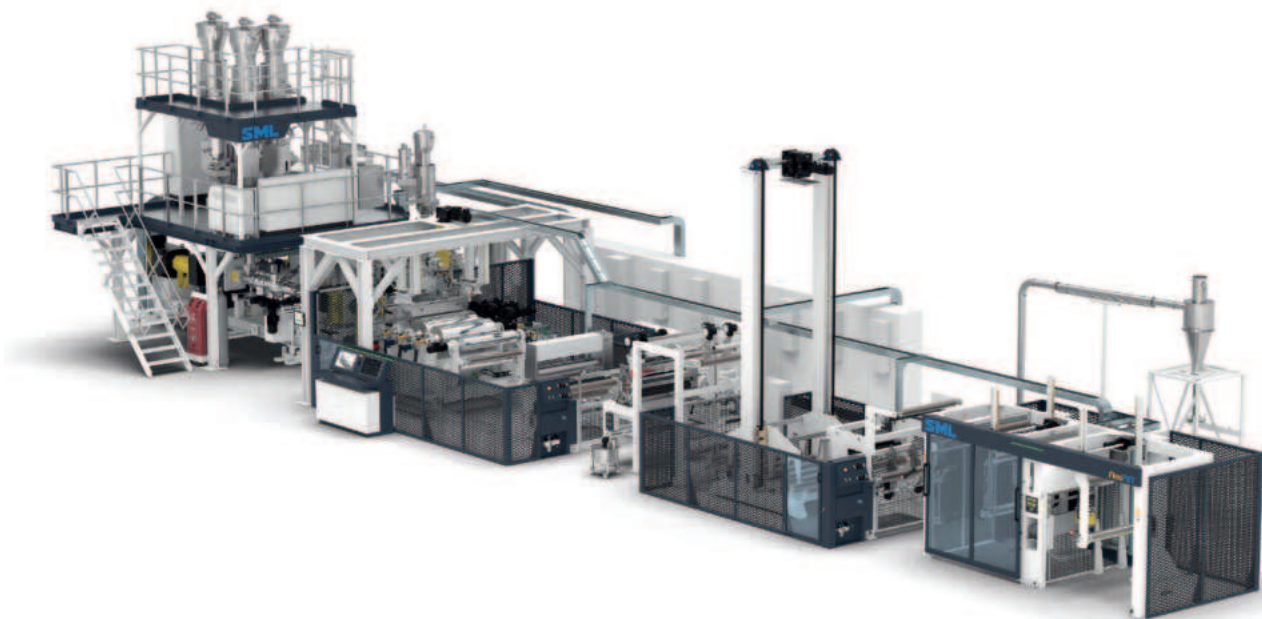
Richtung“, führt Martin Kastner fort. Dies bringt zahlreiche Vorteile mit sich, wie automatische Startvorgänge, ein Kollisionsschutz zwischen den Walzen und der Flachdüse sowie die Möglichkeit, Produktionspositionen im SMILE-Steuerungssystem zu speichern. Die Konstruktion ist nach der Kalandernorm DIN EN 12301-2021-12 ausgeführt und gewährleistet Sicherheit, ohne die Sicht auf den Glättwalzenspalt zu beeinträchtigen.

W650: neuer Wickler für Tiefziehfolie

Eine Entwicklung, die das Beste aus zwei Welten vereint. Der W650 bietet das benutzerfreundliche Rollenhandling eines Cantilever-Wicklers – bei dem die Wickelwelle während des Rollenwechsels im Wickler verbleibt – in Kombination mit den hohen Wickelkapazitäten eines A-Frame-Wicklers (Durchmesser von bis zu 1.500 mm und ein Rollengewicht von bis zu 2.000 kg). Eine linear-verfahrbare Wickelwellenunterstützung sorgt für die Herstellung von Rollen mit perfekt geraden Kanten.

Die Basisausführung des W650 umfasst zudem einen automatischen ziehenden Schnitt zur Quertrennung der Warenbahn. Energieeffiziente Asynchron-Servomotoren mit Resolver-Rückführung ermöglichen in Kombination mit der von SML selbst entwickelten Wicklersteuerung präzises Wickeln bereits ab der ersten Lage. Der Wickler ist vollständig modular aufgebaut und kann mit sinnvollen Erweiterungen für spezielle Anforderungen aufgerüstet werden. Beispielsweise mit einem Modifikationskit für FFS (Form-Fill-Seal) Applikationen oder einem Modul, das zweibahniges Aufwickeln von Rollen auf einer Wickelwelle ermöglicht.

► SML Maschinengesellschaft mbH
Gewerbepark Ost 32, A-4846 Redlham, Austria
www.sml.at



Maximale Prozessstabilität und Pelletqualität für die Produktion der nächsten Generation



Neue Unterwasser Stranggranulierung M²-USG

Seit Jahrzehnten setzt MAAG Maßstäbe in der Unterwasserstranggranulierung. Mit der neuen Generation M²-USG stellt das Unternehmen nun ein System vor, das für höhere Prozessstabilität, gesteigerten Durchsatz und eine konstant überlegene Pelletqualität ausgelegt ist. Designverbesserungen in Kombination mit einer fortschrittlichen Sensorintegration ermöglichen es Anwendern, eine zuverlässigere Produktion und eine höhere betriebliche Effizienz zu erreichen.

Fokus auf Zuverlässigkeit und Produktqualität

Die neue Entwicklung ist darauf ausgelegt, eine maximale Anlagenverfügbarkeit (>99 Prozent OEE) sowie hochstabile Produktionsprozesse sicherzustellen. Reduzierte

Stillstandzeiten und minimierte Ausschussraten tragen dazu bei, die Betriebskosten zu senken und gleichzeitig die Gesamtprofitabilität der Anlage zu verbessern.

Im Zentrum des Systems steht der neu entwickelte M²-

USG-Schneidkopf, der Bedienung und Wartung vereinfacht und gleichzeitig das Risiko von Bedienfehlern minimiert. Wartungsarbeiten können größtenteils werkzeuglos durchgeführt werden, und die Reinigungszeiten wurden deutlich reduziert – sodass Bediener schneller wieder in die Produktion zurückkehren können.

Von der Polymerschmelze zu perfekten Pellets

MAAG-Granulierungen sind darauf ausgelegt, gleichmäßige, zylindrische Pellets mit minimalem Feinanteil zu erzeugen. Während des Prozesses wird die Polymerschmelze durch eine Lochplatte gepresst, gekühlt und anschließend automatisch in den Granulator geführt.

Eine präzise Kontrolle der Prozessparameter ist dabei entscheidend. Falsche Einstellungen können zum Verkleben von Strängen, zu instabilen Schneidbedingungen und letztlich zu Produktionsunterbrechungen führen. Der M²-USG begegnet diesen Herausforderungen mit einer Reihe gezielter Konstruktionsoptimierungen und unterstützt Anwender dabei, stabile, effiziente und nachhaltige Produktionsprozesse aufrechtzuerhalten.

Die kritische Anfahrphase sicher beherrschen

Die Anfahrphase gehört häufig zu den kritischsten Momenten im Granulierprozess. In dieser Phase müssen die Polymerstränge zuverlässig in das Führungssystem überführt werden.

Ein neu entwickelter Abstreifer kombiniert hohe Arbeitsgeschwindigkeit mit besonders schonender Strangführung. Die Stränge werden an der Lochplatte nacheinander geschnitten und mit einer kontrollierten Verzögerung in Leiteinrichtung und den Schneidkopf überführt. Dadurch wird das Risiko von Strangverklebungen, Verstopfungen oder erhöhtem Anfahr-Ausschuss deutlich reduziert und ein schnelleres sowie stabileres Hochfahren des Prozesses ermöglicht.

Nahtloser Übergang für höhere Stabilität

Ein optimierter Wasserfilm auf dem Anfahrtisch verhindert Turbulenzen und reduziert das Risiko von Strangverklebungen. Zusätzlich wird Transportwasser unmittelbar nach dem Schneidvorgang eingespritzt, wodurch mögliche Blockaden im Schneidkopf verhindert werden – selbst bei der Verarbeitung von Hochtemperaturpolymeren oder anspruchsvollen Materialien wie Polycarbonat.

Das Ergebnis ist ein ruhiger Stranglauf sowie gleichmäßiger Granulatstrom und somit eine verbesserte Prozessstabilität und höhere Anlagenverfügbarkeit für den Anwender.

Größerer Schneidrotor für höhere Leistung

Der neue Schneidkopf verfügt über ein kompaktes und optimiertes Design mit verbesserter Schalldämmung. Der

Rotordurchmesser wurde von 162,5 mm auf 200 mm vergrößert, während die Anzahl der Messer von 30 auf 36 erhöht wurde.

Dieses Upgrade ermöglicht einen deutlich höheren Durchsatz und verlängert gleichzeitig die Standzeit um 20 Prozent. Ein stabiler Schneidspalt gewährleistet eine konstant hohe Pelletqualität, reduziert den Wartungsaufwand und erhöht ebenfalls die Lebensdauer der Schneidwerkzeuge – was wiederum die Betriebskosten weiter senkt.

Hohe Kapazität bei kompakter Bauweise

Die M²-USG ist in Maschinenbreiten von 600, 900 und 1200 mm erhältlich. Bei einer Breite von 600 mm erreicht das System Durchsätze von bis zu 13.000 kg/h (PET), während die 1200-mm-Version bis zu 24.000 kg/h erreicht – und damit die Leistung früherer Modelle deutlich übertrifft.

Diese höhere Kapazität ermöglicht es Verarbeitern, die gleiche Produktionsleistung mit kleineren Maschinen zu erzielen, wodurch sowohl Investitionskosten als auch der benötigte Anlagenplatz reduziert werden.

Integrierte Sensorik für maximale Effizienz

Integrierte Sensoren überwachen kontinuierlich zentrale Prozessparameter wie Vibrationen, Temperaturen, Durchflussraten und Drücke, um jederzeit eine Produktion im Sweet-Spot der Anlage sicherzustellen. Abweichungen werden sofort erkannt und gemeldet – auch über Fernüberwachung – sodass Prozessinstabilitäten und Ausschuss frühzeitig vermieden werden können.

Ein Kamerasystem überwacht den Stranglauf, während auch der Verbrauch von Druckluft erfasst wird. Zusätzlich tragen energieeffiziente Reluktanzmotoren zu einem geringeren Energieverbrauch und einer verbesserten Nachhaltigkeit bei.

Fazit

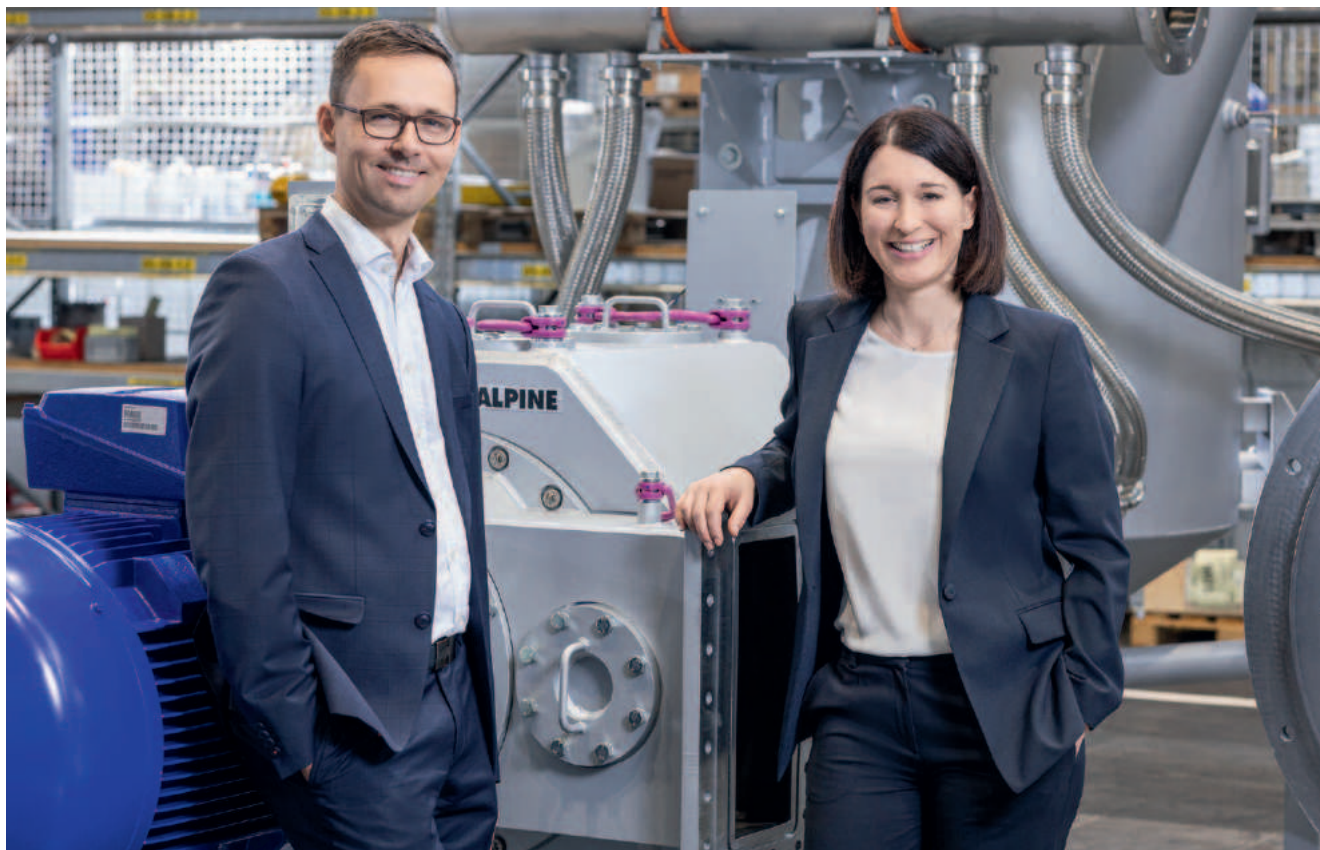
Mit ihrer fortschrittlichen Konstruktion, der verbesserten Prozessstabilität und der herausragenden Pelletqualität setzt die neue M²-USG Maßstäbe in der Unterwasserstranggranulierung.

Anwender profitieren von geringeren Betriebskosten, höherem Durchsatz, verbesserter Effizienz sowie integrierter Sensortechnologie, die maximale Prozesssicherheit gewährleistet.

► Maag Pump Systems AG
Aspstr. 12, 8154 Oberglatt, Schweiz
www.maag.com

www.extrusion-global.com

100 Tage gemeinsame Verantwortung – Im Gespräch mit dem Vorstand



Das Vorstandsduo der Hosokawa Alpine AG: Michael Kuhn (CEO) und Kathrin Dörle (CFO)

100 Tage im Amt – ein guter Zeitpunkt für eine erste Zwischenbilanz. Seit dem 1. Januar 2026 bilden Michael Kuhn als CEO und Kathrin Dörle als CFO das neue Vorstandsteam der Hosokawa Alpine AG. Beide bringen langjährige Erfahrung und tiefe Verbundenheit mit dem Augsburger Maschinenbau-Unternehmen mit, das sich auf Anlagen der mechanischen Verfahrenstechnik und Blasfolienextrusion spezialisiert hat: Kuhn war bereits 19 Jahre in unterschiedlichen Funktionen bei Hosokawa Alpine tätig und kehrte nach eineinhalb Jahren in die Unternehmensgruppe zurück, Dörle gehört dem Unternehmen seit mehr als zwei Jahrzehnten an und ist die erste Frau im Vorstand.

Im Interview sprechen die beiden Vorstände über ihre ersten 100 Tage in neuer Verantwortung: über Herausforderungen und erste strategische Weichenstellungen, über ihr Verständnis von Führung und Zusammenarbeit – und darüber, mit welchen Perspektiven sie die Zukunft von Hosokawa Alpine gestalten wollen.

Fiel es Ihnen leicht, die Hosokawa Alpine, die Sie ja beide gut kennen, plötzlich aus der Vorstandssicht zu sehen?

Unsere langjährige Tätigkeit im Unternehmen und die Erfahrung aus unterschiedlichen Funktionen bilden eine sehr gute Grundlage für die Arbeit im Vorstand. Sie erleichtern das Verständnis für Strukturen, Abläufe und die Organisation insgesamt. Gleichzeitig bringt die Vorstandsperspektive einen neuen Blick auf Themen und Bereiche mit sich, mit denen wir zuvor weniger eng befasst waren. Das Unternehmen ist unser berufliches Zuhause, das wir sehr gut kennen. Die Aufgabe besteht darin, den Blick bewusst zu weiten, die strategische Gesamtperspektive einzunehmen und dabei die vielfältigen Erfahrungen aus den bisherigen Stationen gezielt einzubringen.

Was waren die größten Herausforderungen in den ersten 100 Tagen?

Die ersten 100 Tage waren stark von externen, nicht vorhersehbaren Einflüssen geprägt. Geopolitische Entwicklungen, wie etwa der Krieg im Iran, haben spürbare Auswirkungen auf zentrale Rahmenbedingungen.

Gleichzeitig gilt es, in diesem anspruchsvollen Umfeld unsere strategische Neuausrichtung konsequent voranzutreiben und parallel kurzfristige Maßnahmen umzusetzen. Diese Balance zwischen langfristiger Perspektive und operativer Handlungsfähigkeit war und ist besonders herausfordernd. Hinzu kommt eine hohe interne Komplexität, die wir gezielt reduzieren müssen, um Entscheidungswege zu vereinfachen.

Welche Weichenstellungen haben Sie bewusst früh vorgenommen?

Ein zentraler Schwerpunkt lag von Beginn an auf der Entwicklung einer klaren Unternehmensstrategie und auf der Implementierung des dazugehörigen Prozesses, der sicherstellt, dass diese Strategie im Alltag wirksam umgesetzt wird.

Darüber hinaus haben wir frühzeitig den Ausbau der internen Kommunikation vorangetrieben und uns der Weiterentwicklung unserer Führungs- und Unternehmenskultur zugewendet.

Ein weiterer Fokus lag und liegt auf der kontinuierlichen Verbesserung des Arbeitsumfelds sowie auf der Steigerung von Effizienz.

Wie definieren Sie gute Führung in der aktuellen Situation des Unternehmens?

Gute Führung bedeutet für uns vor allem Transparenz und Vertrauen. Offenheit und gegenseitiger Respekt sind in der aktuellen Situation besonders wichtig, um Orientierung zu geben und Sicherheit zu schaffen. Unser Anspruch ist es, alle mitzunehmen und das Unternehmen gemeinsam auf ein klares Ziel auszurichten. Führung so leben, dass sie Vertrauen schafft – klar in der Sache, offen im Dialog und verbindlich im Handeln.

Was ist Ihnen in Ihrer Zusammenarbeit im Vorstand besonders wichtig?

Uns ist es wichtig, offen und vertrauensvoll miteinander umzugehen und uns gegenseitig den Rücken zu stärken. Wir arbeiten als Team – immer miteinander und nie gegeneinander. Das gemeinsame Ziel und die Verantwortung für das Unternehmen haben bei uns oberste Priorität. Diese Haltung schafft eine Arbeitsatmosphäre, in der wir konstruktiv diskutieren können und gemeinsam bessere Entscheidungen treffen.

Wohin soll sich das Unternehmen in den nächsten drei bis fünf Jahren entwickeln?

In den kommenden drei bis fünf Jahren wollen wir gezielt neue Märkte erschließen und unsere Position weiter ausbauen. Dabei entwickeln wir uns vom klassischen Maschinenbauer hin zu einem umfassenden Lösungsanbieter.

Unser Anspruch ist es, eine große technologische Vielfalt abzudecken, die Lieferumfänge entlang vor- und nachgelagerter Prozessschritte zu erweitern und diese durch Dienstleistungen, vor allem in der Automatisierungstechnik und bei digitalen Lösungen, zu ergänzen.

Für unsere Kunden wollen wir zudem Partner für die Umsetzung von Prozessen über den gesamten Lebenszyklus hinweg sein.

Wofür soll das Unternehmen künftig stehen – über Produkte/Zahlen hinaus?

Da sind zum einen unsere Unternehmenswerte wie Vertrauen, Verantwortung, Wertschätzung, Leidenschaft und Qualität, die das Fundament unserer täglichen Zusammenarbeit bilden.

Darüber hinaus ist Innovation fest in unserer Unternehmensstrategie verankert. Wir denken Innovation ganzheitlich, also auch in Technologien, Prozessen und Arbeitsweisen.

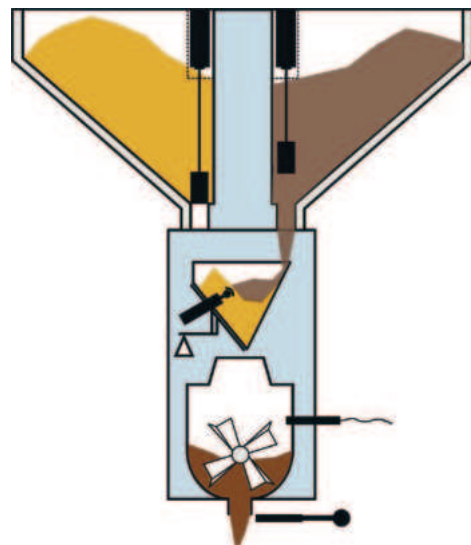
Gleichzeitig bekennen wir uns klar zur Nachhaltigkeit. Das bedeutet für uns, unseren CO₂-Fußabdruck kontinuierlich zu reduzieren, mit unseren Produkten einen Beitrag zu einer nachhaltigeren Welt zu leisten und dabei auf langfristige, tragfähige Entwicklungen zu setzen statt kurzfristiger Effekte. Bei all dem bauen wir auf eigene Wertschöpfung.

Vielen Dank für das Gespräch.



Was bedeutet “gain-in-weight” beim gravimetrisch-asynchronen Dosieren?

Folge 102 – Mo erklärt: Beim gravimetrisch-asynchronen Dosieren werden die einzelnen Komponenten einer Materialmischung nacheinander in einen Wiegebehälter dosiert und dabei summierend („gain-in-weight“, Gewichtszunahme) verwogen. Die im Wiegebehälter übereinander liegenden Materialkomponenten sind anschließend aktiv zu mischen.



Beim gravimetrisch-asynchronen Dosieren werden die Komponenten einzeln nacheinander dosiert und dabei die Gewichtszunahme (gain-in-weight) im Wiegebehälter erfasst



Ein Verfahrensprinzip mit verschiedenen Bezeichnungen – das gravimetrisch-asynchrone Dosieren, auch diskontinuierliche Wägedosierung genannt, ist ebenso als Batchdosierung oder Chargendosierung bekannt.

Die zu dosierenden Materialkomponenten werden beim gravimetrischen Dosieren gewogen. Messgröße ist demnach das Gewicht.

Zu unterscheiden sind zwei Wägeprinzipien:

- Bei der gain-in-weight-Dosierung wird die Gewichtszunahme im Wiegebehälter erfasst.
- Bei der loss-in-weight-Dosierung dient hingegen die Gewichtsabnahme der Materialbehälter als Messgröße.

Die schichtweise übereinander liegenden Komponenten der Rezeptur werden dem Mischer übergeben und vermischt
(Bilder: motan)

Je nach Ausführung lassen sich mit den gravimetrischen Dosiergeräten der Gravicolor-Baureihe bis zu sechs Materialien dosieren. Dabei vergleicht die Steuerung die aktuell dosierten und gewogenen Mengen mit den gewählten Sollwerten

Stichworte

- Gravimetrische Dosiergeräte
- Asynchrones Dosieren
- Dosieren aller Komponenten
- Aktiver Mischer
- Gain in weight – Gewichtszunahme
- Loss in weight – Gewichtsabnahme
- Charge – Menge, Schicht

Beim gravimetrisch-asynchronen Dosieren werden die Komponenten einzeln nacheinander – chargenweise und asynchron – in den Wiegebehälter dosiert und dabei jedes Mal das zunehmende Gewicht im Wiegebehälter erfasst. Das Verwiegen erfolgt somit summierend entsprechend der Rezeptur und dem Rezepturverhältnis. Dosierte – genauer ausgetragen – werden die Komponenten in der Regel mit Schiebern, Schnecken und/oder Scheiben.

Die einzelnen Komponenten der Rezeptur liegen schließlich schichtweise übereinander, weshalb gravimetrisch asynchron arbeitende Dosiersysteme einen aktiven Mischer benötigen. Dazu wird der Inhalt des Wiegebehälters als nächstes einer darunter angeordneten, separaten Mischkammer übergeben. Je nach Konzept gelangt das Material nun direkt in den Einzug der Verarbeitungsmaschine oder es wird einem Sammelbehälter übergeben.

Chargen- oder Batchdosierer sind eine vergleichsweise kostengünstige Variante der gravimetrischen Dosierung, da nur eine Wägezelle benötigt wird. Grenzen setzen jedoch die Messgenauigkeit der eingesetzten Wägezelle sowie die verwendeten Regelalgorithmen beim Erfassen von sehr unterschiedlichen Dosiermengen der einzelnen Komponenten.

Ein Vorteil der gravimetrischen Dosierung ist, dass die bei volumetrischen Dosiersystemen erforderliche Kalibrierung entfallen kann. Der permanente Soll-/Ist-Vergleich regelt die Dosierung, weshalb eventuelle Abweichungen der Schüttdichte automatisch kompensiert werden. Ein weite-

rer Vorteil ist die gewichtsbezogene Erfassung der ausgetragenen Mengen für die Dokumentation.

Das Prinzip der loss-in-weight-Dosierung wird in der nächsten Folge von Mo's Corner vorgestellt.



► motan holding gmbh, Konstanz / Germany,
www.motan-group.com, www.moscorner.com

www.extrusion-global.com

Laborkapazitäten erweitert

Guill Tool, weltweit führender Anbieter von Extrusionswerkzeugen, hat mit der Gründung von Guill Labs seine Laborkapazitäten erweitert, um den globalen Extrusionsmarkt besser zu bedienen. Die Labore umfassen das hochmoderne Rheologielabor des Unternehmens und eine Einrichtung, die sich vollständig auf den Extrusionsprozess konzentriert.

Guills bestehendes Rheologielabor misst die Fließeigenschaften von Kunststoffen und Kautschuk, um vorherzusagen, wie das Material eines Kunden vor der Produktion durch die Presswerkzeuge des Unternehmens fließen wird. Die Werkzeuggeometrie ist virtuell optimiert, und das Projekt kann in 3D-CAD betrachtet werden. Zu den verwendeten Maschinen gehören ein Rotationsrheometer, ein Rasterkalorimeter und ein Wärmeleitfähigkeitsmessgerät.

Zugtestanlage in der Extrusionsanlage



Fluidisiertes Bad in der Test-Extrusionsanlage

Das Rotationsrheometer erzeugt schnell viskoelastische Daten für Polymerschmelzen und erfasst so die Eigenschaften der Polymerschmelze präzise. Prüftemperatur liegt zwischen Umgebungstemperatur und 300 °C. Das Rasterkalorimeter des Labors charakterisiert die thermischen Eigenschaften einer Polymerprobe, wie Kristallisationstemperatur, Glasübergangstemperatur und Wärmekapazität der Probe. Das Kennen dieser thermischen Eigenschaften ermöglicht die Simulation von Scherer-

wärmung sowie heißen und kalten Stellen im Strömungsbereich. Das Wärmeleitfähigkeitsmessgerät wird verwendet, um die Wärmeleitfähigkeit der Polymerprobe über einen Temperaturbereich hinweg zu bestimmen.

Dieses interne Labor sorgt für eine schnellere Bearbeitung der Testergebnisse, reduziert Verzögerungen während des Designprozesses und bietet eine bessere Kontrolle über die Testparameter. Das Ergebnis ist ein hochwertiges Teil, das pünktlich geliefert wird.

Konstruktionsingenieur Jacob Marcure arbeitet im Rheologielabor



Die neue Test-Extrusionsanlage verfügt über verschiedene Geräte, darunter zwei Killion 1,25" Extruder, einen RDN 2,0 PVS Vakuumtank, einen Keyence LS9000 Doppelachsen-Lasermesser, zwei Dri Air ARID-X 10 Trockner mit 30 lb Kapazität, einen RDN 212 Gürtelzieher, ein Accurate Thermal Systems FTBLL47 Fluidbad und eine neue Mark-10 F1505-IM Zugprüfanlage. Darüber hinaus ermöglicht das Testlabor Einzel- und Koextrusionsmöglichkeiten mit bewährten Chip-Designs. Auch der Zugang zu exotischen Extrusionsverfahren wie der Rotations-Die-Extrusion von Filament und röhrenförmigen Endprodukten ist möglich. Die Hinzufügung der Zugprüfanlage ermöglicht mechanische Tests von Fertigprodukten im eigenen Haus für noch schnellere Testergebnisse.

Das Kalorimeter des Rheologielabors

Zur Unterstützung von Extrusionsversuchen bietet das Testlabor auch Extrusionsschulungen, Werkzeugreinigungsdienste, Probeninspektion und Endprodukttests an. Guills fluidisiertes Bad hat einen Temperaturbereich von 50°C bis 605°C und ein Arbeitsvolumen von 15,7" x 47."

Kunden können Materialien, Werkzeuge und die tatsächliche Extrusionslaufzeit testen – alle auf dem Gelände von Guill.



► Guill Tool & Engineering Co., Inc.
www.guill.com

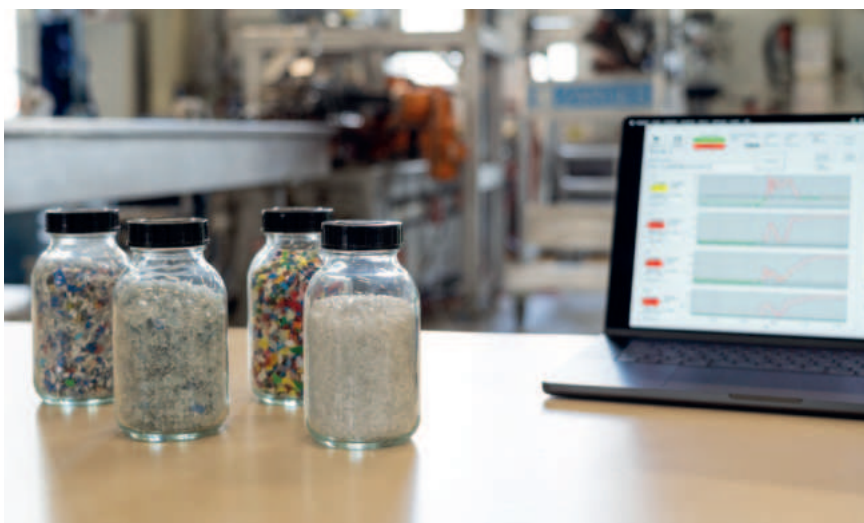
Jacob Marcure, Senior Design Engineer
jmarcure@guill.com

Peter Leary, Technical Sales Engineer,
Extrusion Division
pleary@guill.com

Mit KI und Daten zu besseren Rezyklaten

Das Kunststoff-Zentrum SKZ zeigt gemeinsam mit WeSort.AI GmbH und Hoffmann + Voss GmbH im Projekt „SoliD-Q“, wie KI-gestützte Sortierung, datengetriebenes Compoundieren und digitaler Qualitätsnachweis die Qualität von Rezyklaten signifikant verbessern können. Im Zentrum steht die intelligente Verknüpfung von Sortier-, Prozess- und Qualitätsdaten entlang der gesamten Wertschöpfungskette – mit dem Ziel, hochreine PCR-Materialien mit chargengenauen Eigenschaften und digitalem Fingerabdruck wirtschaftlich bereitzustellen.

Datengetriebenes Compoundieren von PCR-Materialien durch objektbasierte Sortierung: Das industriegetriebene Kooperationsprojekt „SoliD-Q“ denkt den Informationsfluss im Recycling grundlegend neu. Durch die systematische Zusammenführung von Daten aus Sortierung, Verarbeitung und Qualitätssicherung wird die Herstellung hochwertiger Post-Consumer-Rezyklate (PCR) nicht nur präziser, sondern auch effizienter. Ziel ist ein lückenloser digitaler Produktpass,



Kooperationsprojekt SoliD-Q: Mithilfe von KI und Daten sollen Rezyklate verbessert werden (Foto: Luca Hoffmannbeck, SKZ)

der bereits bei der Sortierung ansetzt. Der Projektstart erfolgte im Februar 2026.

Hochreine Fraktionen durch objektbezogene Sortierung: „Durch die objektbezogene Sortierung trennen wir beispielsweise Shampooflaschen aus HDPE zuverlässig von Lebensmittelverpackungen aus demselben Mate-

rial. So entstehen hochreine Fraktionen mit klar definierter Produktqualität“, sagt Johannes Laier, Geschäftsführer von WeSort.AI.

Das Projekt wird von einem Konsortium aus WeSort.AI, Hoffmann + Voss und dem SKZ umgesetzt, wobei jeder Partner seine spezifische Expertise einbringt. Ziel ist ein Demonstrator,

der hochreine PCR-Materialien mit unmittelbar verfügbaren und chargegenau bestimmten Qualitätsparametern bereitstellt. Gleichzeitig ermöglichen optimierte Verarbeitungsparameter eine deutlich höhere Wirtschaftlichkeit im mechanischen Recycling.

Vom Abfall zum präzisen Datenpunkt: SoliD-Q basiert auf dem Zusammenspiel dreier Teilprojekte: WeSort.AI entwickelt die KI-gestützte Objekterkennung zur produktspezifischen Sortierung von Kunststoffabfällen. „Eine zentrale Herausforderung besteht darin, das System so zu trainieren, dass es Verpackungen trotz Verunreinigungen und Verformungen zuverlässig erkennt“, so Laier.

Hoffmann + Voss nutzt die gewonnenen Sortierdaten zur Optimierung

des Compoundierprozesses. „Die Überführung von Sortierdaten in optimale Prozessparameter ist komplex, bietet aber enormes Potenzial“, erklärt Ansgar Hoffmann, Head of R&D/Production bei Hoffmann + Voss.

Das SKZ wiederum leitet aus den Prozessdaten einen digitalen Qualitätsnachweis ab. „Entscheidend ist, alle verfügbaren Daten ganzheitlich zu betrachten und Schwankungen in den Materialeigenschaften zuverlässig zu erfassen“, sagt Mingo Kübert, wissenschaftliche*r Mitarbeiter*in am SKZ. Die Ergebnisse werden in einer Infrastruktur für den digitalen Produktpass mit revisionssicherer Hash-Validierung hinterlegt und stehen damit nicht nur in Echtzeit, sondern auch fälschungssicher zur Verfügung.

Datenbasierte Qualität als neuer

Standard im Recycling: Klassische Laborproben liefern oft nur punktuelle Stichproben – mit entsprechenden Unsicherheiten. SoliD-Q hingegen ermöglicht eine durchgängige Datenerfassung für jede Charge. Das Ergebnis sind Rezyklate mit konstanten, nachvollziehbaren Eigenschaften. Das stärkt das Vertrauen in PCR-Materialien und erhöht zugleich die Wertschöpfung entlang der gesamten Recyclingkette.

Über das Projekt: Dieses Projekt wird vom 1.2.2026 bis 31.7.2028 im Rahmen des Zentralen Innovationsprogramms Mittelstand (ZIM) des Bundesministeriums für Wirtschaft und Energie (BMWE) gefördert.

► SKZ – Das Kunststoff-Zentrum
Mingo Kübert
m.kuebert@skz.de

Markteintritt des neuen WARP 125 Radarmesssystems

Nach der erfolgreichen Erstpräsentation auf der K-Messe in Düsseldorf im Oktober letzten Jahres bringt die iNOEX GmbH das neue WARP 125 Radarmesssystem offiziell auf den Markt. Mit dem WARP 125 setzt das Unternehmen einen weiteren Meilenstein in der Inline-Messtechnologie für die Rohrproduktion und bietet Kunden einen kosteneffizienten Zugang zu modernster Radartechnologie.

Das WARP 125 überzeugt durch seine kompakte Bauweise, innovative 8-Punkt-Messung und flexible Einsatzmöglichkeiten für Einzel- und Doppelstrang-Extrusionslinien. Es misst Waddickenverteilung, Innen- und Außendurchmesser, Ovalität und Exzentrizität präzise und zuverlässig. Die intuitive WebIQ-Software und das moderne 21“-Terminal sorgen für eine einfache Bedienung und ermöglichen eine schnelle Integration in bestehende Produktionsumgebungen.

„Mit dem WARP 125 bieten wir unseren Kunden eine zukunftsichere

WARP 125 Radarmesssystem
(Einzelstrang) mit 21“ Terminal



Lösung, die nicht nur höchste Präzision und Flexibilität garantiert, sondern auch durch ihre Kosteneffizienz überzeugt“, erklärt Markus Hildebrandt, Head of Productmanagement bei iNOEX. „Die Resonanz auf der K-Messe hat gezeigt, dass der Bedarf an innovativen und wirtschaftlichen Messsystemen in der Branche groß ist. Wir freuen uns, nun den offiziellen Markteintritt zu feiern und unseren Kunden den Zugang zu dieser Technologie zu ermöglichen.“

Das WARP 125 ist speziell darauf ausgelegt, die Produktionskosten zu senken und gleichzeitig die Qualitätssicherung zu verbessern. Das System kann mit gravimetrischer Dosierung und den bewährten iNOEX Regelkreisen erweitert werden. Wartungen und Anpassungen sind auch während der laufenden Produktion möglich, was die Effizienz und Verfügbarkeit deutlich erhöht.

Mit einem Messbereich von 25 bis 125 mm Außendurchmesser und

WARP 125 Radarmesssystem (Doppelstrang)

Wandstärken ab 2 mm deckt das WARP 125 ein breites Spektrum an Rohrdimensionen ab. Die kompakte Bauweise ermöglicht den Einsatz auch bei beengten Platzverhältnissen und sorgt für eine schnelle Amortisation der Investition.

iNOEX unterstreicht mit dem Launch des WARP 125 ihre Position als Innovationsführer im Bereich der Messtechnologie für die Rohrproduktion. Kunden profitieren von zuverlässigen Messergebnissen, flexibler Anwendung und einer zukunftssicheren Systemarchitektur – und das zu einem attraktiven Preis.



► iNOEX GmbH
www.inoex.de/produkte/warp-125

Breitschlitzwalzen –

Stabile Bahnen, weniger Ausschuss, mehr Durchsatz

Bahnführung, Prozesssicherheit und Langlebigkeit sind zentrale Themen, die in der Folienproduktion wirtschaftliche Weichen stellen. Die Oldenburg Kunststoff-Technik GmbH, einer der größten deutschen Hersteller von Luftpolster-, Schaum- und Stretchfolien, hat in enger Zusammenarbeit mit Mink Bürsten gezeigt, wie gezielte Bürstentechnik einen Produktionsprozess nachhaltig stabilisiert.

Umlenkwalzen sind in der Praxis häufig nicht exakt ausgerichtet. Bei der Verarbeitung thermoplastischer Halbzeuge reichen bereits wenige Millimeter Versatz, um Faltenbildung oder ein "Wandern" der Warenbahn auszulösen – mit direkten Auswirkungen auf Taktzeit, Liefertreue und Ausschussquote. Hinzu kommt: Großflächige Kunststoffbahnen bauen

elektrostatische Ladungen auf, die zusätzliche Störungen verursachen.

Gemeinsam mit Mink Bürsten wurden spezielle Breitstreckwalzen passgenau in den Maschinenpark von Oldenburg integriert. Die flexiblen Kunstfasern verteilen die Bahnkräfte gleichmäßig über die gesamte Breite, entfernen Falten sanft und spannungsfrei und leiten zudem aktiv die elektrostatischen Ladungen ab.

Stefan Abstreiter, Assistent der Geschäftsleitung, Oldenburg Kunststoff-Technik GmbH: „Dass keine Fasern abbrechen, selbst beim Anfahren unter voller Last, ist für uns ein echter Unterschied im Vergleich zu anderen Systemen.“

Vorteile durch Mink Breitstreckwalzen:

- *Gleichmäßige Bahnführung* – Fasern verteilen Kräfte über die gesamte

Breite, Falten und Materialversatz werden zuverlässig verhindert

- *Sanfte Führung ohne Gegendruck* – Keine Druckmarken, keine thermischen Belastungsspitzen, ideal für empfindliche Folien

- *Aktive Antistatik* – Kunstfasern leiten elektrostatische Ladungen ab und reduzieren produktionsstörende Anziehungseffekte

- *Kein Faserbruch* – Auch beim Anfahren unter voller Last, klarer Vorteil gegenüber konventionellen Systemen

- *Kürzere Umrüstzeiten* – Stabile Planlage auch bei kleinen Losgrößen und häufigen Produktwechseln

- *Langlebig und wartungsarm* – Keine Abnutzungserscheinungen der Fasern auch nach langen Laufzeiten

► August Mink GmbH & Co. KG
www.mink-buersten.de

Programmierbare Plattform



Mit seiner Plattform G-Motion vereinfacht GEFAN die Automatisierung von Kunststoffprozessen (Bild: GEFAN)

Mit seiner programmierbaren Plattform G-Motion will GEFAN Anwendern den Schritt in die industrielle Automatisierung erleichtern. Sie bietet eine offene, skalierbare Architektur, die zahlreiche Funktionen von der Prozesssteuerung bis zur Datenanalyse zusammenführt. Auf Maschinen und Anlagen lassen sich dadurch jederzeit neue Anwendungen installieren, ohne die Maschine modifizieren zu müssen.

Die Kunststoffverarbeitung ist geprägt von Dynamik und intensivem Wettbewerb. Ändern sich Anforderungen wie zum Beispiel durch den Einsatz recycelbarer Kunststoffe, wird dies für Anlagentreiber schnell zum Balanceakt zwischen Produktionsleistung, Fertigungsqualität und Kosteneffizienz. Digitale Technologien und Automatisierung helfen, die Produktivität zu steigern, stellen jedoch mit ihren meist komplexen Strukturen Anwender vor neue Herausforderungen. Mit der programmierbaren Plattform G-Motion verhilft GEFAN ihnen zu einer unkomplizierten Automatisierung und mehr Flexibilität.

Funktionalität erweitern so einfach wie auf dem Tablet: G-Motion ist darauf ausgelegt, Maschinenarchitekturen zu vereinfachen sowie Entwick-

lungszeiten zu verkürzen. Herzstück der Automatisierungsplattform ist die SPS G-Motion P6. Sie ermöglicht die Echtzeitkommunikation auf Basis des EtherCAT-Protokolls und bietet Zykluszeiten von bis zu 250 µs. Durch die integrierten Docker-Technologien sorgt sie für eine schnelle und sichere Bereitstellung neuer Anwendungen, auch auf bereits installierten Maschinen. Über eine Webschnittstelle lassen sich zahlreiche Diagnose- und Konfigurationsfunktionen in Form in Apps so einfach wie auf Tablets und Smartphones integrieren.

Intuitive Bedienung wie mit einem Browser: Die modulare Architektur von G-Motion wurde von GEFAN so konzipiert, dass sie die Leistung der SPS nicht beeinträchtigt. Einzelne E/A-Module stellen Ethercat-Knoten dar, die P6 kann zwei separate Ethercat-Netzwerke verwalten. Die Kompatibilität mit bestehenden Anwendungen stellt sie über CanOpen- und Modbus-Master sicher. Für die einfache und sichere Anbindung an die Cloud sind in der P6-SPS die Kommunikationsstandards MQTT, OPC UA und Euromap implementiert.

Auch bei der Handhabung im Feld setzt GEFAN auf Bedienerfreundlichkeit. Über einen integrierten Webser-

ver ermöglicht die P6 das Erstellen von HTML-Seiten für Browser-Panels sowie für PCs oder Tablets zur Steuerung und Überwachung. Diese vertraute Art der Visualisierung ist auf jede Displaygröße skalierbar und lässt sich intuitiv bedienen.

Maschinen der Kunststoffverarbeitung lassen sich schneller modernisieren: G-Motion zielt auf die Prozesse in der Kunststoffverarbeitung ab. Die Plattform stellt bereits Anwendungsvorlagen für die Steuerung von Extrusion, Blasformen und Spritzgießen zur Verfügung. Sie lassen sich auf allen gängigen elektrischen, hydraulischen oder hybriden Maschinentypen einsetzen und konfigurieren. Sie sind Ausgangspunkt für die Modernisierung von Anlagen und die Entwicklung neuer Maschinen.

Die Plattform umfasst neben der SPS P6 dezentrale G3-E/A-Module, V4x-HMI-Panels bis 21 Zoll sowie ein W5x-Browser-Panel bis 24 Zoll. Die G-Motion-Architektur wird kontinuierlich ausgebaut.

► GEFAN Deutschland GmbH
www.gefran.com

#5-2026

RECYCLING

Regelmäßige Rubrik im Magazin EXTRUSION



Gebrauchtmachines für das Kunststoffrecycling gewinnen an Bedeutung

Herbold Meckesheim baut sein Angebot an Gebrauchtmachines für die Kunststoffrecyclingindustrie weiter aus. Das Unternehmen bietet Machines aus dem eigenen Portfolio ab Lager an und eröffnet Kunden damit eine flexible sowie wirtschaftlich attraktive Alternative zur Investition in Neuanlagen. Je nach Ausführung und Verfügbarkeit sind viele Machines kurzfristig lieferbar.

Das Portfolio umfasst unter anderem Schneidmühlen, Shredder, Feinmühlen zur Pulverisierung, Plastkompaktoren sowie Komponenten für Waschanlagen wie Friktionswäscher und Trockner. Die Machines werden nach definierten technischen Kriterien ausgewählt und in geprüftem Zustand ausgeliefert, um eine zuverlässige Funktion entsprechend den Qualitätsstandards von Herbold sicherzustellen.

Wachsende Marktbedeutung von Gebrauchtmachines: Gebrauchtmachines sind seit vielen Jahren ein fester Bestandteil des Geschäfts von Herbold Meckesheim. In den vergangenen Jahren hat ihre Bedeutung aufgrund steigender Investitionskosten,



Herbold bietet fachkundige, anwendungsorientierte Beratung und technischen Support für Gebrauchtmachines, abgestimmt auf individuelle Prozessanforderungen (Bilder: Herbold Meckesheim)

ten, verkürzter Projektlaufzeiten sowie des zunehmenden Bedarfs an betrieblicher Flexibilität in der Kunststoffrecyclingbranche weiter zugenommen.

Innerhalb der Branche werden Gebrauchtmachines zunehmend nicht mehr nur als Übergangslösung betrachtet, sondern als vollwertige Al-

ternative zu Neumachines. Für zahlreiche Anwendungen ermöglichen sie eine schnellere Projektumsetzung und erfüllen gleichzeitig definierte technische Leistungsanforderungen.

Umfassende Prüfung und Aufbereitung: Vor dem Wiederverkauf durchlaufen alle Gebrauchtmachines eine detaillierte technische Bewertung. Abhängig von Maschinentyp, Zustand und künftigem Einsatzbereich werden die Anlagen entweder geprüft und gewartet oder umfassend überholt.

In ausgewählten Fällen erfolgt eine vollständige Demontage mit anschließender Einzelprüfung sämtlicher Komponenten. Kritische Bauteile wie Lagersitze, Wälzlager, Dichtungen sowie weitere Verschleißteile werden dabei sorgfältig hinsichtlich Toleranzen, Maßhaltigkeit und Gesamtzustand überprüft.

Für diese Prozesse setzt Herbold Meckesheim dieselbe präzise Mess- und Prüftechnik ein wie in der Neumachinesfertigung. Dadurch wird sichergestellt, dass überholte Machines klar definierte technische und betriebliche Anforderungen erfüllen, bevor sie an den Kunden ausgeliefert werden.

Technische und wirtschaftliche Vorteile für Kunden: Gebrauchtmachines

Umfangreiches Portfolio an Gebrauchtmachines, von Schneidmühlen und Plastkompaktoren bis hin zu Shreddern, Feinmühlen zur Pulverisierung und Einzelkomponenten für Waschanlagen



nen von Herbold Meckesheim bieten Kunden eine technisch bewährte und wirtschaftlich attraktive Alternative. Ein wesentlicher Vorteil liegt in der schnellen Verfügbarkeit der Maschinen: Viele Maschinen sind sofort oder innerhalb weniger Monate lieferbar.

Im Vergleich zu Neuanlagen bieten Gebrauchtmaschinen ein attraktives Verhältnis von Investitionskosten zu Leistung und ermöglichen zugleich kürzere Projektlaufzeiten. Alle Maschinen basieren auf der langjährigen verfahrenstechnischen und konstruktiven Kompetenz von Herbold und sind für einen zuverlässigen Einsatz in

anspruchsvollen Recyclinganwendungen ausgelegt.

Darüber hinaus profitieren Kunden von einer anwendungsspezifischen Beratung sowie technischem Support, die individuell auf die jeweiligen Prozessanforderungen abgestimmt sind. Diese Kombination aus Gebrauchtmaschine und fachkundige Betreuung unterscheidet Herbold Meckesheim von klassischen Gebrauchtmaschinenhändlern.

„Wir sehen eine steigende Nachfrage nach Gebrauchtmaschinen, bedingt durch höhere Investitionskosten und den wachsenden Bedarf an kurz-

fristig verfügbaren Lösungen“, sagt Karlheinz Herbold, Senior Specialist Sales Used Machines bei Herbold Meckesheim. „Für viele Kunden ist eine Gebrauchtmaschine heute kein Kompromiss mehr, sondern eine bewusste und wirtschaftlich sinnvolle Entscheidung. Sie erhalten bewährte Herbold-Technologie, fundierte Beratung und zuverlässigen Service – kombiniert mit kürzeren Lieferzeiten und attraktiven Investitionsbedingungen.“

► Herbold Meckesheim GmbH
www.herbold.com

Plastics Recycling Award Europe 2026 gewonnen

Auf der Plastics Recycling Show Europe, die von 5. bis 6. Mai 2026 in Amsterdam stattfand, wurde Recyclingmaschinenbauer EREMA mit dem Plastics Recycling Award Europe 2026 in der Kategorie „Recycling Machinery Innovation“ ausgezeichnet. Prämiert wurde die VOLEX Technologie, mit der EREMA die Entgasungsleistung im mechanischen Kunststoffrecycling maßgeblich verbessert hat.

Die Auszeichnung würdigt eine technologische Neuheit, die auf die steigenden Anforderungen an Rezyklate für anspruchsvolle Anwendungen reagiert. Die Jury lobte die bemerkenswerte Innovation, mit der sich eine hohe Entgasungsleistung erzielen lässt: Der VOC (Volatile Organic Compounds)-Gehalt im Regranulat liegt um bis zu 40 Prozent unter dem Wert der mit einer INTAREMA® TVE-plus® erzielt wird und bis zu 75 Prozent unter dem des Inputmaterials. Gleichzeitig werden Fogging-Effekte, die vor allem bei der Anwendung von Regranulaten im Spritzguss eine Rolle spielen, deutlich reduziert.

„Wir freuen uns sehr über diese Auszeichnung. Mit der VOLEX Technologie adressieren wir konkrete Anforderungen des Marktes im Post-Consumer Recycling, die durch die PPWR und andere regulatorische Vor-



Preisverleihung auf der Plastics Recycling Show Europe 2026 in Amsterdam: Clemens Kitzberger (Mitte), Business Development Manager Post-Consumer bei der EREMA Gruppe, nahm den Plastics Recycling Award Europe 2026 für die VOLEX Technologie entgegen. Links im Bild: Beatriz Santos (Crain Communications), rechts im Bild: Emilia Tarlowska (Plastics Recyclers Europe) (Bildrechte: PRAE)

gaben entstehen“, sagt Clemens Kitzberger, Business Development Manager bei der EREMA Gruppe, der den Award in Amsterdam entgegennahm. „Entscheidend ist die Möglichkeit, hohe Regranulatqualitäten skalierbar und wirtschaftlich umzusetzen. Wir sehen einen klaren Mehrwert für unsere Kunden, mehr Rezyklate für höherwertige Endprodukte bereitstellen zu können.“

Ausgezeichnet wurde die VOLEX Technologie mit Waterstripping, die EREMA zur K 2025 vorstellte. Aufbauend auf den Erfahrungen aus der Markteinführung und verschiedenen

Materialtests wurde der Prozess seither weiter optimiert. VOLEX steht nun auch in einer Variante ohne Wassereinspritzung zur Verfügung. Recyclingunternehmen können damit die jeweils passende Ausführung für ihre spezifischen Anforderungen wählen.

Die Plastics Recycling Awards Europe werden gemeinsam von Plastics Recyclers Europe und Crain Communications, dem Veranstalter der Plastics Recycling Show Europe, vergeben.

► EREMA Engineering Recycling Maschinen und Anlagen GmbH
www.erima.com

KI-native Plattform der nächsten Generation vorgestellt

TOMRA Recycling hat eine wegweisende KI-native Plattform von PolyPerception vorgestellt und drei neue Deep-Learning-Anwendungen für die preisgekrönte GAINnext™-Technologie eingeführt. Die Innovationen wurden auf der IFAT 2026 in München und der PRSE in Amsterdam präsentiert und unterstreichen den konsequenten Fokus des Unternehmens auf die Weiterentwicklung KI-gestützter Sortierlösungen. Die Ankündigung fällt zusammen mit der Aufstockung der TOMRA-Beteiligung an PolyPerception auf eine Mehrheitsbeteiligung von 51 Prozent – und schließt damit die Lücke zwischen Echtzeit-Abfallstromdaten und physischer Sortiertechnik.

Vom Reporting zum Verstehen – Ein KI-Agent für das Recycling: Die neue KI-Agent-Plattform von PolyPerception stellt eine beeindruckende Weiterentwicklung des Waste Analyzer dar – einer KI-gestützten Abfallanalyselösung, die die Sortierleistung durch lückenloses Material-Tracking verbessert. Eines der bedeutendsten Merkmale ist die natürliche Sprachschnittstelle. Anlagenbetreiber können ihre Anlagendaten nun in Alltagssprache abfragen – etwa mit Fragen wie: „Wie hat die Änderung der Einstellungen auf der Aufbereitungslinie unsere



TOMRA Recycling stellt eine wegweisende KI-native Plattform von PolyPerception für die Echtzeit-Datenanalyse vor

Reinheit beeinflusst?" Die Plattform versteht den Kontext und liefert sofort verständliche Antworten mit datenbasierter Aufschlüsselung – und beseitigt damit die technische Hürde zwischen komplexen Tabellen und operativen Entscheidungen.

Während herkömmliche KI-Werkzeuge in der Branche auf das „Lesen“ und Berichten von Daten beschränkt sind, besitzt diese Plattform auch „Schreibfähigkeiten“: Sie kann aktiv benutzerdefinierte Qualitätsberichte erstellen und in Sekunden operative

Benachrichtigungen auf Basis ihres tiefgreifenden Prozesswissens setzen – statt nur Materialströme zu beobachten.

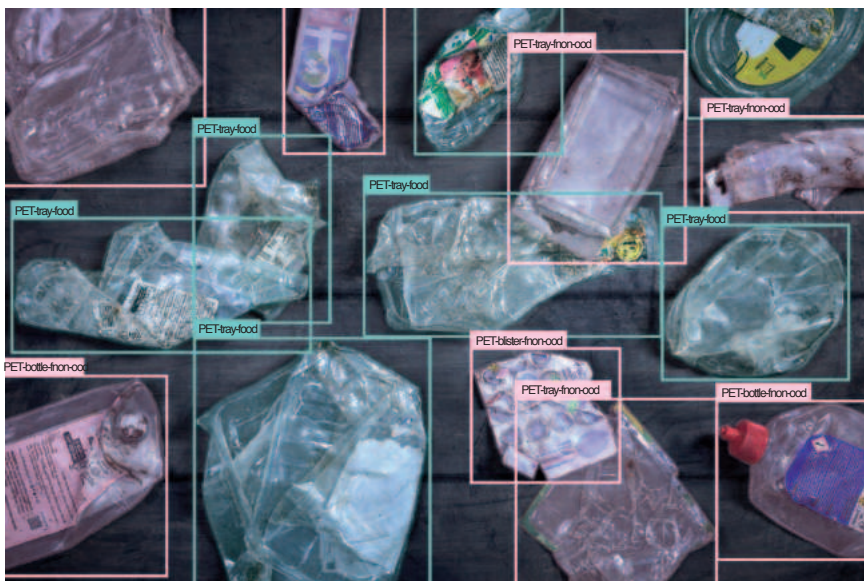
„Mit der Einführung unserer neuen agentenbasierten Plattform erhalten Recyclinganlagen eine neue kognitive Schicht“, sagt Nicolas Braem, CEO und Mitgründer von PolyPerception. „Daten werden nicht mehr nur berichtet – sie werden interpretiert, erklärt und in wenigen Sekunden in relevante Erkenntnisse umgewandelt. Betreiber können auf natürliche Weise mit ihrer Anlage interagieren, Fragen stellen, Materialverhalten analysieren und in Echtzeit klare, umsetzbare Antworten erhalten.“

Offene Daten und erweiterte Suchfunktionen: Die Plattform schafft vollständige Transparenz, indem sie Recyclingunternehmen ermöglicht, Anlagendaten direkt in bestehende Managementsysteme zu integrieren. Führungskräfte können Abfallstatistiken oder Reinheitsgrade über ihre eigenen Dashboards abfragen – ohne sich in ein separates System einloggen zu müssen.

Darüber hinaus führt die Plattform zwei leistungsstarke neue Suchmethoden ein, die Anlagen dabei helfen, auf veränderte Materialströme zu reagieren:

- Ähnlichkeitssuche
- Text- und Markensuche

GAINnext™ erreicht 95 Prozent Reinheit bei der PET-Schalensortierung und macht aus einer technischen Herausforderung ein tragfähiges Geschäftsmodell



„KI war schon immer Teil der DNA von TOMRA – aber was wir jetzt betreten, ist eine völlig neue Phase“, sagt Lars Enge, EVP und Head of TOMRA Recycling. „Mit dem Erwerb der Mehrheitsbeteiligung an PolyPerception gehen wir über KI als Sortierwerkzeug hinaus – hin zu KI als zentraler Intelligenz der Recyclinganlage. Durch die Kombination unserer fortschrittlichen Sortiersysteme und digitalen Lösungen mit der KI-Plattform von PolyPerception schaffen wir eine End- to-End-Lösung, die nicht nur Maschinen optimiert, sondern grundlegend neu definiert, wie Anlagen betrieben werden.“

Erweiterung des GAINnext™-Ökosystems: Ergänzend zu diesen technologischen Entwicklungen führt TOMRA drei neue Deep-Learning-Anwendungen für das GAINnext™-Ökosys-

tem ein – dort, wo herkömmliche sensorbasierte Sortierung an ihre Grenzen gestoßen ist.

Eine dieser Anwendungen adressiert die wachsende Nachfrage nach lebensmitteltauglichen PET-Schalen als neuen Rohstoff neben Flaschen. Durch das Training von GAINnext™ auf Tausenden von Bildern kann das System nun zwischen Takeaway- oder Supermarktschalen und Verbraucher- oder Medizinverpackungen unterscheiden – basierend auf Form und Verwendungszweck. Das Ergebnis: Reinheitsgrade von über 95 Prozent und der Beweis, dass PET-Schalensortierung kein technisches Problem mehr ist, sondern ein wirtschaftlich tragfähiges Geschäftsmodell.

Ein technologischer Wendepunkt: „Diese Launches markieren einen

echten technologischen Wendepunkt für die Branche“, schließt Enge. „Deep Learning verbessert nicht mehr nur einzelne Prozesse oder löst immer komplexere Sortieraufgaben – es verknüpft Erkenntnisse direkt mit Handlungen innerhalb der gesamten Anlage. Wir gehen über Hochgeschwindigkeitserkennung hinaus und treten in eine neue Ära intelligenten, vernetzten Sortierens ein, in der komplexe Herausforderungen gelöst und Daten verstanden, kontextualisiert und direkt an den Betreiber kommuniziert werden. Einmal mehr ist TOMRA an der Spitze der Innovation – und überführt modernste KI in echten, messbaren Mehrwert für unsere Kunden.“

► TOMRA Recycling
www.tomra.com/de-de/

PET-Verbunde bereit für den Kreislauf

Stoffliches Recycling stößt bei Materialverbunden oft an seine Grenzen – chemisches Recycling oder thermische Entsorgung schienen die einzigen Optionen. Das Projekt „BlisterCycle“ hat nun eine Lösung gefunden: PET-PE-Verbunde werden in ihre Komponenten getrennt und wieder kreislauffähig gemacht. Der Kunststoff-Cluster (KC) hat das Projekt begleitet.

Im Zentrum steht ein typischer Verpackungsblister: transparentes PET-G kombiniert mit einer bedruckten, abreißbaren HDPE-Siegelfolie. Nach dem Schreddern der Blister zu einem Mahlgut mit 6 bis 10 mm Kantenlänge erfolgt der entscheidende Schritt – eine Schwimm-Sink-Trennung in einem Salz-Wasser-Gemisch mit einer Dichte von 1,19 g/cm³. Diese entspricht einer rund 25 %-igen Kochsalzlösung. „Damit kann PET-G sortenrein in der Sinkfraktion abgetrennt werden. Auch verbleibende Verbundpartikel aus PET-G und HDPE landen gemeinsam in der Schwimmfraktion“, erklärt Projektkoordinator Hannes Meier vom Beratungsunternehmen M2 Consulting.

Hochwertige PET-G-Folien: Nach dem Abfiltrieren der Schwimmfraktion wird das verbliebene PET-G getrocknet. An der Oberfläche auskristallisiertes Kochsalz lässt sich beim anschließenden Mischen des Mahlguts leicht entfernen und wieder dem Prozess zuführen. Das gewonnene PET-G kann hingegen – je nach Dosiertechnik des Folienherstellers – entweder direkt als Mahlgut oder nach einem Regranulierschritt erneut zu hochwertigen PET-G-Folien extrudiert werden.

Lösung für HDPE: Auch für die HDPE-Fraktion gibt es eine Lösung, berichtet Meier: „Sie enthält zwar PET-G und Druckfarbenreste, wird aber über einen Regranulierungsprozess weiter aufbereitet. Ein Teil des PET-G scheidet sich dabei über die Schmelzefiltration ab. Das verbliebene PET-G und die abgebauten Druckfarbenreste werden durch ein speziell entwickeltes Additiv-Paket kompatibelisiert und REACH-konform gemacht.“ Das Ergebnis: eine rezyklierte HDPE-Fraktion, die sich erneut zur Herstellung von Folien eignet.



Projektkoordinator Hannes Meier vom Beratungsunternehmen M2 Consulting GmbH (Fotocredit: © M2 Consulting GmbH)

Dieses Projekt wird aus Mitteln der öö. Wirtschafts- und Forschungsstrategie #upperVISION2030 vom Land OÖ gefördert.

Projektpartner:

- M2 Consulting GmbH (Projektkoordinator), Hartkirchen
- Takeda Austria GmbH, Linz
- Industrietechnik Filzwieser GmbH, Gafelnz
- Dikatech GmbH, Wippenham
- TCKT – Transfercenter für Kunststofftechnik GmbH, Wels

► Business Upper Austria OÖ
Wirtschaftsagentur GmbH
www.biz-up.at

Zukunftsweisende Umwelttechnologie – Innovationspreis gewonnen

Die UNTHA shredding technology erhält den Innovationspreis Salzburg 2026 – eine hochkarätige Auszeichnung für innovative Unternehmen, deren marktreife Projekte die Qualität und Vielfalt der regionalen Wirtschaft unter Beweis stellen. Verliehen wird der Preis vom Land Salzburg, der Wirtschaftskammer Salzburg und Innovation Salzburg. Zusätzlich ist die Auszeichnung mit einer Nominierung für den österreichischen Staatspreis Innovation verbunden.

Der Innovationspreis Salzburg wurde 2026 erstmals vergeben. Ziel der Initiative ist es, Unternehmen aus Salzburg sichtbar zu machen und deren Entwicklungen vor den Vorhang zu holen. Eine hochkarätig besetzte Fachjury aus Wirtschaft und Wissenschaft bewertete die Einreichungen nach Innovationsgrad, Umsetzungsstärke und Zukunftspotenzial.

Ausgezeichnete Umwelttechnologie
Mit dem eingereichten Produkt „SR3000“ überzeugte UNTHA die Jury auf ganzer Linie. Der leistungsstarke und energieeffiziente Hochleistungs-Schredder ermöglicht es, aus nicht recycelbaren Abfallstoffen hochwertige Sekundär- bzw. Ersatzbrennstoffe (EBS) zu erzeugen. Diese kommen vor allem in energieintensiven Industrien wie der Zementproduktion zum Einsatz, wo sie fossile Brennstoffe wie

Erdöl, Gas oder Braunkohle ersetzen. Damit leistet die Technologie einen wichtigen Beitrag zur Reduktion von CO₂-Emissionen. Der SR3000 ebnet damit den Weg für klimafreundlichere Anwendungen wie „grünen Zement“ und unterstützt Unternehmen aktiv bei der Transformation hin zu nachhaltigeren Produktionsprozessen.

Open Innovation als Erfolgsfaktor
UNTHA setzt bei der Entwicklung neuer Technologien konsequent auf das Open-Innovation-Prinzip. Bereits vor der Markteinführung werden neue Maschinen unter realen Bedin-

gungen getestet – gemeinsam mit Kund:innen und Anwender:innen. Das daraus gewonnene Feedback fließt direkt in die Weiterentwicklung ein. So entstehen Lösungen, die nicht nur technologisch führend sind, sondern auch den tatsächlichen Anforderungen der Praxis entsprechen.

„Die Auszeichnung mit dem Innovationspreis Salzburg ist ein schönes Zeichen dafür, dass wir mit unserer Arbeit und dem Open-Innovation-Ansatz auf dem richtigen Weg sind. Unser gesamtes F&E-Team hat in den vergangenen Jahren Außergewöhnliches geleistet und gemeinsam mit externen Partnern zukunftsfähige Lösungen entwickelt, die die Abfallaufbereitung nachhaltig verändern werden“, sagt Stefan Scheifflinger-Ehrenwert, Chief Innovation Officer bei UNTHA.

Der neue SR3000 wurde im Mai 2026 auf der IFAT Munich erstmals einem großen Publikum vorgestellt – gemeinsam mit weiteren Neu- und Weiterentwicklungen.



Innovationspreis Salzburg: Alois Kitzberger (CEO), Stefan Scheifflinger-Ehrenwert (CIO), Christian Lanner (Head of Research & Prototyping) und Marco Hohlhut (Research & Prototyping) (Bilder: UNTHA shredding technology GmbH und Innovation Salzburg/Benedikt Schemmer)

Innovationspreis Salzburg: Die Preisträger und Ehrengäste des Innovationspreis Salzburg 2026



► UNTHA shredding technology GmbH
www.untha.com/de

Partnerschaft für hochwertiges PCR-Recycling in Indien gestartet

Lindner Washtech und Srichakra Polyplast haben eine neue Partnerschaft geschlossen. Im Rahmen des Projekts liefert Lindner Washtech zwei moderne Waschanlagen für die Verarbeitung von post-consumer recyceltem (PCR) Folien- und Hartkunststoffmaterial. Die Investition unterstützt den weiteren Ausbau von Srichakra Polyplast im Bereich hochwertiges Kunststoffrecycling und unterstreicht den gemeinsamen Anspruch beider Unternehmen, zukunftsorientierte Kreislaufösungen voranzutreiben. Die neuen Anlagen schaffen die Grundlage für Rezyklate in Premiumqualität und bedienen die wachsende Nachfrage nach nachhaltigen Kunststofflösungen in Indien und darüber hinaus.

Srichakra Polyplast zählt zu den renommiertesten Recyclingunternehmen in Indien und Asien. Das Unternehmen betreibt Indiens erste Food-Grade-rPET-Recyclinganlage und gehört zu den größten Produzenten von Food-Grade-rPET- und rHDPE-Materialien in der Region. Mit der Sammlung von post-consumer Verpackungsabfällen und deren Aufbereitung zu hochwertigen Rezyklaten unterstützt Srichakra Polyplast führende Marken aus der Beverage- und FMCG-Branche dabei, den Einsatz von Neuplastik zu reduzieren und ihre Nachhaltigkeitsziele konsequent umzusetzen.

„Wir danken Herrn Ravindra und dem gesamten Team von Srichakra Polyplast herzlich für das Vertrauen in Lindner Washtech. Ihr Fokus auf Innovation, Qualität und Nachhaltigkeit passt hervorragend zu unserer Vision für die Zukunft des Kunststoffrecyclings. Wir sind stolz, Teil dieses spannenden Greenfield-Projekts zu sein, und freuen uns auf eine langfristige und erfolgreiche Partnerschaft“, sagt Ganesh Karankal, Director India, Lindner Washtech.

„Bei einem Projekt dieser Größenordnung ist die Wahl des richtigen



Von links: Marcel Willberg, Managing Director – Lindner Washtech; Ganesh Karankal, Director, India – Lindner Washtech; Mr Ravindra Venkata Paruchuri, Co-founder & Managing Director – Srichakra Polyplast; Ritesh Nagrale, Technical Director – Srichakra Polyplast; Pravin Nagrale, Business Head – Srichakra Polyplast; Georg Krenn, Managing Director – Lindner Washtech (Copyright © Lindner Washtech)

Technologiepartners entscheidend. Nach einer umfassenden technischen und kommerziellen Bewertung haben wir uns für Lindner Washtech entschieden, da das Unternehmen mit hervorragender Technologie, ausgeprägter Prozesskompetenz und nachweislicher Fähigkeit zur Lieferung von Rezyklaten in Premiumqualität überzeugt“, so Ravindra Venkata Paruchuri, Co-founder & Managing Director von Srichakra Polyplast. „Die starke Erfolgsbilanz, innovative Lösungen und langjährige Erfahrung im Bereich des fortschrittlichen Kunststoffrecyclings haben uns die Sicherheit gegeben, dass Lindner Washtech der richtige Partner für unseren Wachstumskurs ist.“

Ein weiterer wichtiger Faktor war die starke lokale Präsenz und Unterstützung durch das Lindner-India-Team. Die Verfügbarkeit erfahrener Fachkräfte vor Ort für Projektumsetzung, technische Unterstützung und After-Sales-Service gab zusätzliche Sicherheit, die operativen und qualitativen Ziele zu erreichen.

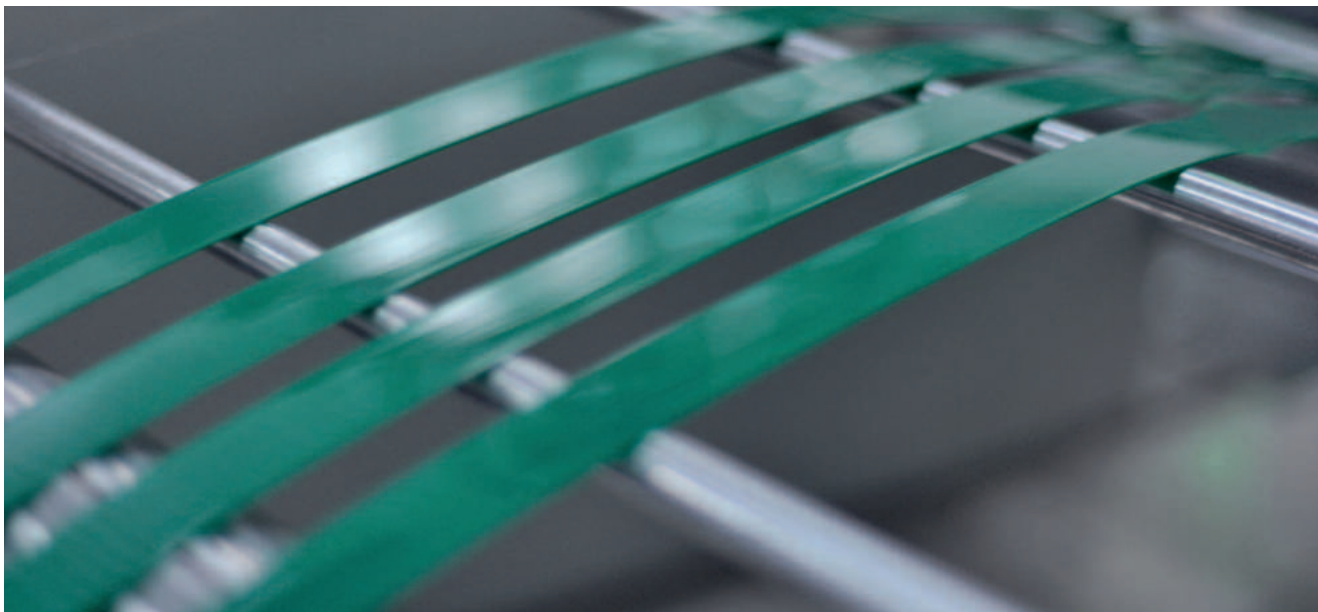
„Während wir unsere Recyclingkapazitäten weiter ausbauen und globale Marken mit nachhaltigen Verpackungslösungen unterstützen,

freuen wir uns darauf, gemeinsam mit Lindner Washtech eine langfristige Partnerschaft zu entwickeln, die neue Maßstäbe für hochwertiges Recycling in Indien und darüber hinaus setzt“, ergänzt Ravindra Venkata Paruchuri.

Die Partnerschaft ist ein wichtiger Schritt, um die Verfügbarkeit hochwertiger Rezyklate in Indien und im asiatischen Markt weiter zu erhöhen. Durch die Kombination der Recyclingkompetenz von Srichakra Polyplast mit der bewährten Waschtechnologie von Lindner Washtech wollen beide Unternehmen neue Standards in Bezug auf Rezyklatqualität, operative Exzellenz und Leistungsfähigkeit der Kreislaufwirtschaft setzen.

Als langfristiger Technologiepartner begleitet Lindner Washtech Srichakra Polyplast über den gesamten Projektverlauf hinweg und unterstützt das Unternehmen weiterhin in seiner Entwicklung und Führungsrolle im Bereich nachhaltiges Kunststoffrecycling.

► Lindner Washtech
www.lindner-washtech.com

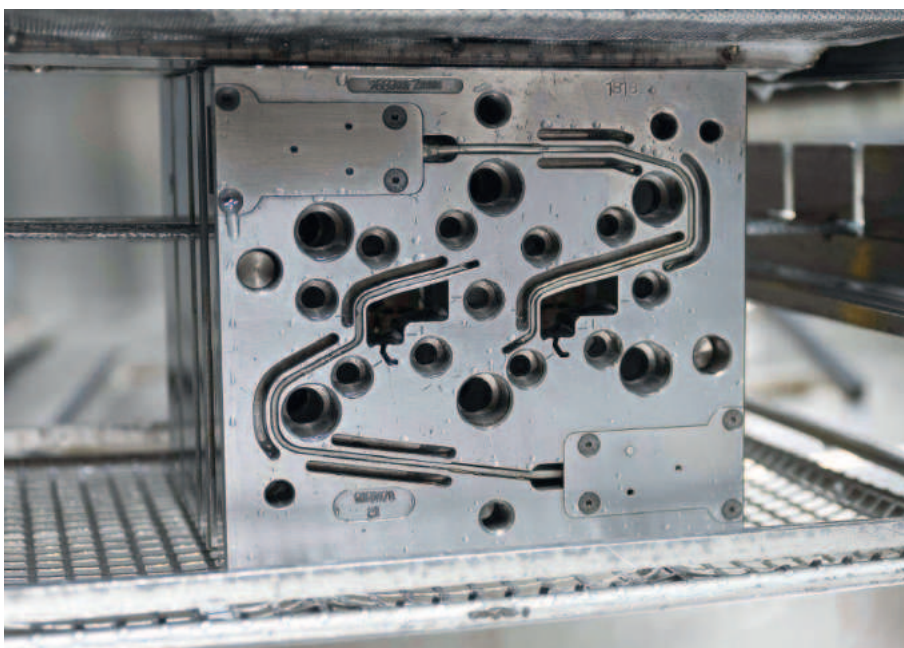


Gneuß:
Deutlich weniger Bandabrisse bei der
Umreifungsband-Produktion

Vorschau

6/2026

SLS:
Hauseigener Werkzeugbau als Mehrwert-Faktor



EXTRUSION

EXPERT MAGAZINE ON PLASTICS EXTRUSION

The only technical magazine worldwide exclusively for the sectors:

- Material Preparation
- Compounding
- Extrusion
- Recycling
- Calendering
- Thermoforming
- Welding
- Finishing of Plastics and Elastomers



Extrusion (German)

Extrusion International (English)

Extrusion International USA (English)

Extrusion Asia Edition (Mandarin/English)

The only plastics trade magazine for Asia, published from Germany

8 issues a year

6 issues a year

6 issues a year

2 issues a year

EXTRUSION
GLOBAL

All editions available for free:

www.extrusion-global.com

VM Verlag GmbH Cologne/Germany



Der neue SAVEOMAT P+



Entwickelt für PVC-Trockenmischungen

Der neue SAVEOMAT P+ ist die ideale Waage für die Dosierung von PVC-Trockenmischungen. Da sich die Rezepturen von Trockenmischungen hinsichtlich Art und Anzahl der Additive und Füllstoffe unterscheiden können, muss der Wiegetrichter so ausgelegt sein, dass ein gleichmäßiger Materialfluss und eine gleichmäßige Dosierung unabhängig von der Fließfähigkeit gewährleistet sind.

Aus diesem Grund ist der SAVEOMAT P+ in zwei verschiedenen Ausführungen erhältlich:

- » **Ohne integriertes Rührwerk:**
Für gut- bis mäßig-fließfähige PVC-Trockenmischungen, die bis zu 25 PHR CaCO_3 enthalten
- » **Mit integriertem Rührwerk:**
Für PVC-Trockenmischungen, die eine schlechte Fließfähigkeit aufweisen

Vorteile auf einen Blick:

- Modularer Aufbau
- Staubdicht auch ohne Filtertücher
- Nachrüstbar: Das Rührwerk kann nachträglich hinzugefügt werden, falls sich die Materialeigenschaften ändern
- Perfekt geeignet für SAVEOMAT-PVC-Dosiersysteme sowie für Einkomponentenanwendungen
- Alle bewährten iNOEX-Steuerungsoptionen verfügbar für konstante Produktion, Produktqualität und Materialeinsparungen

Mehr Infos hier:



iNOEX
INSPIRE BEYOND MEASUREMENT

