WIWA®

Your project deserves it.

EXTRUSION UND MATERIALFÖRDERUNG

WWW.WIWA.DE

Sehr geehrte GeschäftspartnerInnen,

wie im Bereich der Protective Coatings, im Bautenschutz oder in der Injektion werden auch viele unserer Anlagen und Systeme für die Klebe- und Dosiertechnik kundenspezifisch gebaut. Daher kann dieser Prospekt unsere Welt zwar nicht vollständig abbilden, Ihnen aber in jedem Fall einen Vorgeschmack geben, wie wir Ihre Projekte auf der ganzen Welt unterstützen können.

Darüber hinaus sind wir selbstverständlich stets offen für neue Trends und dankbar für das ehrliche Feedback unserer Händler und Kunden, die mit unseren Produkten täglich den Praxistest bestreiten. Denn so können wir uns kontinuierlich verbessern und unserem Anspruch gerecht werden, Ihnen jederzeit als starker und verlässlicher Partner zur Seite zu stehen.

Betrachten Sie die folgende Aufstellung also als den Anfang eines neuen Kapitels, dessen Ziel es ist, die steigenden Herausforderungen des Markts anzunehmen und an ihnen zu wachsen. Folglich können wir Ihnen dann das bestmögliche Equipment anbieten, an dem Sie lange Freude haben. Den Weg dahin gehen wir mit Ihnen gemeinsam und freuen uns schon jetzt darauf, unser Portfolio sukzessive zu erweitern und Sie nach und nach mit leistungsstarken, robusten und kreativen Neuheiten zu überraschen.

Wie immer dürfen Sie von uns Qualität „made in Germany“, einfache, effiziente Lösungen und eine vertrauensvolle Zusammenarbeit erwarten. Wir werden Sie mit regelmäßigen Updates auf dem Laufenden halten, auf die Sie gespannt sein dürfen!

Herzliche Grüße im Namen des gesamten Teams

Peter Turczak
Geschäftsführer

Unternehmensgeschichte

Am Anfang waren es Spritzdüsen, die der Feinmechaniker Wilhelm Wagner in den 1940er-Jahren in Heimarbeit fertigte. Heute – 70 Jahre nach ihrer Gründung – liefert die WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG Beschichtungsanlagen, Farbspritzgeräte, Injektions- und Materialfördersysteme der Spitzenklasse in alle Länder der Welt.

1950	Firmengründung in Lahnau. WIWA entwickelt und baut Ölpumpen und Fettpressen.
1967	Verkauf der ersten Airless-Farbspritzgeräte.
1970	AIRLESS 10.000, Air Combi Geräte, Zinksilikat-Spritzanlagen, Förderpumpen, Airless-Farbspritzpistolen neu auf der Produktpalette. Betriebserweiterung durch Neubau in der Gewerbestraße in Lahnau-Waldgirmes.
1975	Gründertochter Heidrun Wagner-Turczak übernimmt die kaufmännische Unternehmensverantwortung und Günter Leinweber die technische Leitung.
1980	Ausbau des Lieferprogramms in der Fördertechnik und Markteinführung von WIWA-Extrusionspumpen und -Heißspritzanlagen.
1992	WIWA JUMBO kommt auf den Markt – als weltweit größtes Airlessgerät.
1994	WIWA 2K-Technologie eröffnet neues, zukunftsträchtiges Marktsegment mit der DUOMIX-Serie.
1996	Zertifizierung des Qualitätsmanagements nach DIN ISO 9001.
2000	Gründung von WIWA LP in Tucker, Georgia, USA.
2004	Präsentation von 1K- und 2K-PFP-Anlagen für Brandschutzbeschichtungen. WIWA erhält ATEX-Zertifizierung.
2005	WIWA führt mit der FLEXIMIX 1 und der FLEXIMIX 2 die elektronische 2K-Technik ein.
2007	Umzug des WIWA-Werks Leun-Stockhausen in Neubau der Lahnauer Zentrale.
2009	Präsentation einer neu entwickelten Anlagenserie zur Applikation von Polyurea.
2014	WIWA DUOMIX 333 PFP für den Einsatz auf Offshore-Plattformen zertifiziert. Neue Generation von Airlessgeräten, HERKULES GX-SERIE.
2015	Erneuerung der DUOMIX-Serie mit Einführung der DUOMIX 270.
2016	Einführung der neuen Pumpengeneration HERKULES 270 und 333 GX. Mit dem DATALOGGER zieht weitere Elektronik in die Anlagen ein und erleichtert die Auswertungen für Kunden.
2017	Die 3. Generation übernimmt die Geschäftsführung. Peter Turczak folgt auf seine Mutter Heidrun Wagner-Turczak.
2018	Einführung der GX-Generation PHOENIX GX und PROFESSIONAL GX.
2021	DUOMIX 230 MINI als neues 2K-Einstiegsgerät. Markenrelaunch und Neuausrichtung auf die Marktsegmente Protective Coatings, Extrusion/Materialförderung und Injektion/Bautenschutz.
2022	Auslagerung des 2K-Sonderbaus in neues Firmengebäude in Aßlar. Mit der HYDRO PX-Serie vervollständigen druckluftunabhängige Geräte das WIWA-Produktportfolio. Rein elektrisch betrieben folgt die WIWA ELAN.

Zuverlässigkeit und Präzision seit mehr als 70 Jahren.

Die WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG ist einer der weltweit führenden Entwickler und Produzenten in den Bereichen 1K- und Mehrkomponenten-Airless-Farbspritzgeräte, Materialförderung, -extrusion und Injektionssysteme.
Das Einsatzspektrum unserer Geräte und Anlagen reicht dabei von Lackierarbeiten und Verklebungen im Maschinen- und Fahrzeugbau bis hin zu Großflächen- und Dickschichtbeschichtungen in der Marine- und Offshore-Industrie, im Bauten- und Korrosionsschutz sowie im passiven Brandschutz.

Deutsche Ingenieurskunst wird in unserem Hause großgeschrieben und meint das konsequente Bemühen um höchste Qualität und innovative Ansätze.

Besonders im 2K-Bereich liegt eine unserer Kernkompetenzen im individuellen Sonderbau von kundenspezifischen Lösungen. Trotz wachsendem Kostendruck und zunehmendem Wettbewerb können sich unsere Kunden bei uns auf das Siegel „Made in Germany“ verlassen, was nicht zuletzt dem klaren Bekenntnis zu unserem Heimatstandort Lahnau und unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zu verdanken ist.

Vertrauen Sie auf das Potenzial aller Fachabteilungen unseres Hauses - von der Konstruktion über die Fertigung bis hin zur Endmontage, der Versandabteilung und unserem Serviceteam - und nutzen Sie es für ein großes Ziel: Ihren täglichen Erfolg!

i Wie viel „Made in Germany“ steckt eigentlich noch in einer WIWA-Anlage? Ganz klar - fast 100 %!

Kleben von **niedrigviskosen** Materialien

WIWA®
Your project deserves it.

Lösemittelklebstoffe
... ihre Eigenschaften, Vor- und Nachteile

Bei den Lösemittelklebstoffen liegen die Klebesubstanzen - auch Bindemittel genannt - in (einem Gemisch aus verschiedenen) organischen Lösemitteln gelöst vor. Bindemittel, die einen wesentlichen Teil des Festkörpers ausmachen, sind oft Harze oder Kautschuk.

Lösemittel dienen zunächst als Transportmittel, indem sie die Bindemittel verarbeitbar halten. Während der Verarbeitung des Klebstoffs verdunsten sie schließlich, bis am Schluss der reine Kleber zurückbleibt. Sie beeinflussen zudem z.B. die Adhäsion eines Klebstoffs, indem sie die Benetzung fördern und wirken auf die Ablüftzeit sowie die offene Zeit ein, indem sie langsamer oder schneller verdunsten.

Es werden zwei Arten vonLösemittel-klebstoffen unterschieden: Produkte, welche die zu klebende Oberfläche anlösen und lösemittelhaltige Kontaktklebstoffe. Diese bilden die größte Gruppe und müssen auf beide Oberflächen aufgetragen werden. Dort trocknen sie, bevor beide Werkstoffe innerhalb einer bestimmten Zeit zusammengefügt werden können. Insbesondere bei senkrechten Flächen ist hier der Vorteil, dass sofort eine gewisse Anfangsfestigkeit vorhanden ist.

Immer größerer Beliebtheit erfreuen sich heute die umweltfreundlicheren High-Solid- oder Super-High-Solid-Kleber mit reduziertem Lösemittelanteil. Hier werden nämlich weniger flüchtige organische Verbindungen an die Umgebung abgegeben. Außerdem sind sie weniger leicht entzündlich.

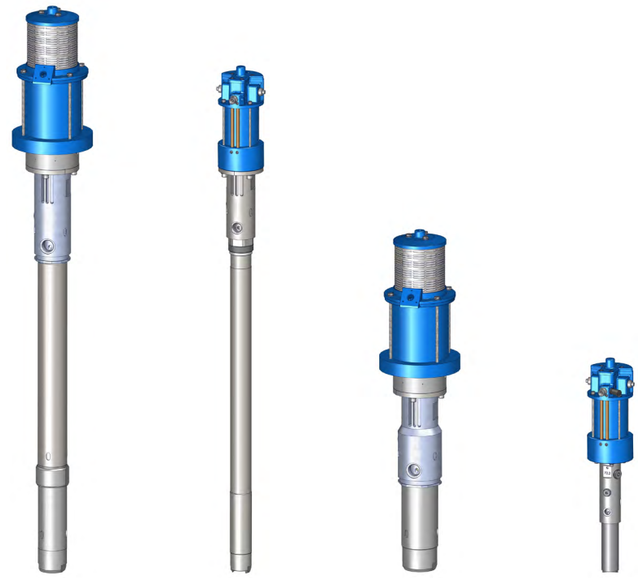
Produktgruppe	Solid	High-Solid	Super-High-Solid
Festkörperanteil	Ca. 50 %	Ca. 60-70 %	> 70 %
Viskosität	Bis 500 mPas	Bis 1.000 mPas	> 1.000 mPas
Einsatzgebiete z.B.	Metall, Holz, Textil, Filz, hochwertige Schaumklebungen	Schaumstoffe, Holz, Hartfaser- und Spanplatten, Pappe, Gummihaar, Styropor	

i Feststoffkörperreiche Klebstoffsysteme haben u.a. den Vorteil der reduzierten Brandgefahr, des geringeren Klebstoffverbrauchs sowie reduzierter Transportkosten. Darüber hinaus fällt weniger Verpackungsabfall an.

WIWA
Your project deserves it.

Für jede Systemlösung die richtige Pumpe

- Verlustfreies Fördern von Lösemittelklebstoffen
- Für Klebstoffe mit geringer bis mittlerer Viskosität
- Für bis zu fünf Abnahmestellen mit kurzer Reichweite



Produktgruppe	Solid	High-Solid	Super-High-Solid
Festkörperanteil	Ca. 50 %	Ca. 60 - 70 %	> 70 %
Viskosität	Bis 500 mPas	Bis 1.000 mPas	> 1.000 mPas
Bis 3 Abnahmestellen	146.1,8	146.1,8	146.1,8
4 - 5 Abnahmestellen	146.1,8	150.3,5	150.3,5
Bis 50 Abnahmestellen	375.03	375.03	375.03
> 50 Abnahmestellen	600.03	600.03	600.03

Technische Daten ND-Pumpe 146.1,8

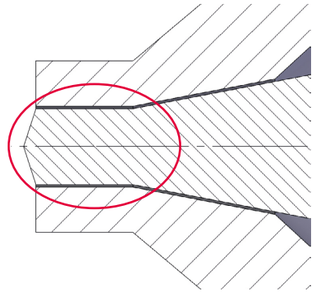
- Max. Förderleistung (je 60 DH): 8,76 l/min
- Drucksübersetzung: 1,8:1
- Max. Materialdruck: 14 bar

i Die Bezeichnungen der Pumpen setzen sich aus der Fördermenge (in cm^3) und der Drucksübersetzung zusammen.

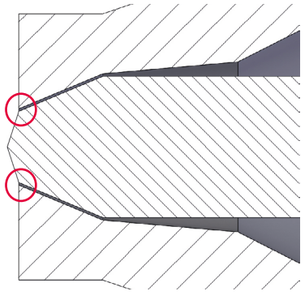
Die richtige Pistole

Klebstoff-Spritzpistolen benötigen spezielle Düsen-Nadel-Konfigurationen, um Scherungen und Ansammlungen des Materials zu unterbinden.

Der Unterschied zwischen einer „normalen“ Lackdüse und einer Klebstoffdüse besteht darin, dass diese einen anderen Dichtwinkel hat und die Bauform der Materialdüsen keinen zylindrischen Anteil aufweist.



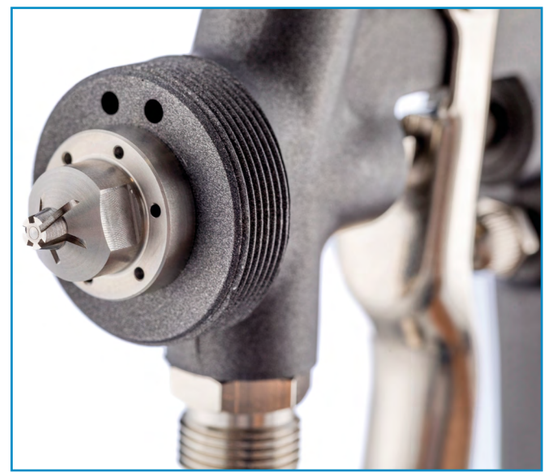
Lackdüse mit zylindrischem Anteil



Klebstoffdüse mit Doppelwinkel

i Durch die Klebstoffdüse mit Doppelwinkel profitiert der Anwender von einer höheren Prozesssicherheit und Materialersparnis im Vergleich zur Verarbeitung mit einer Standard-Lackierpistole.

Materialien mit hohem Festkörperanteil werden durch die Luftführung der Drehstrahldüse optimal aufgetragen. ▶



Unsere Verarbeitungssysteme

WIWA®
Your project deserves it.

Systemlösung für Kleingebinde und Einzelarbeitsplätze

Vorteile

- Hohe Auftragsrate
- Einfaches Handling
- Perfektes Spritzergebnis

Best.-Nr. Gesamtsystem: 0669685 (RS)
(N-Version auf Anfrage)

Geeignet für

- Eine Abnahmestelle mit geringem Verbrauch

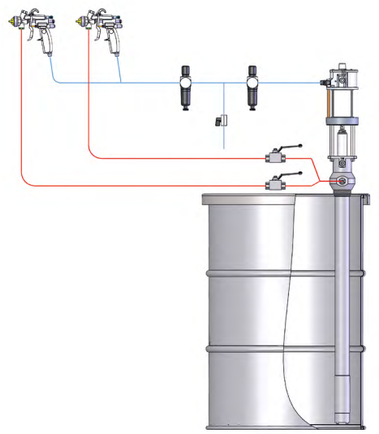
Komponenten

- ND-Pumpe 146.1,8
- Schlauchsatz für Druckluft und Klebstoff (Best.-Nr.: 0669474)
- Druckluftregler
- Klebepistole (Best.-Nr.: 0520041)

Technische Daten

- Max. Förderleistung (je 60 DH): 8,8 l/min
- Druckübersetzung: 1,8:1

Systemlösung für 200-Liter-Spundlochfässer



Best.-Nr. Gesamtsystem für zwei Pistolen: 0669505 (RS) / 0669761 (N)
Best.-Nr. Gesamtsystem für vier Pistolen: 0669506 (RS) / 0669760 (N)

Geeignet für

- Eine bis vier Abnahmestellen mit hohem Verbrauch

Komponenten

- ND-Pumpe 146.1,8 mit Anschluss für Pistolen
- Schlauchsatz für Druckluft und Klebstoff (Best.-Nr.: 0669474)
- Klebepistole (Best.-Nr.: 0520041)

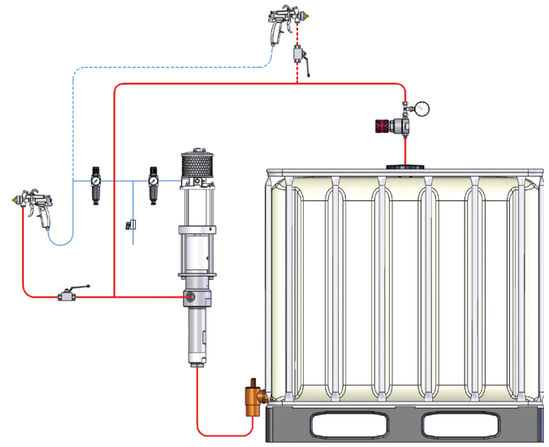
Technische Daten

- Max. Förderleistung (je 60 DH): 8,8 l/min
- Druckübersetzung: 1,8:1

Systemlösung für 1000-Liter-IBC

Vorteile

- Wenige Gebindewechsel durch Großgebindeentnahme
- Umweltfreundlich durch geringere Anzahl an Reststoffbehältern
- Verminderte operative Kosten dank längerer Nutzungsdauer der Gebinde



Best.-Nr. Gesamtsystem 375.05: 0669167 (R)
Best.-Nr. Gesamtsystem 600.06: 0669168 (R)

Geeignet für

- Zentrale Klebstoffversorgung per Ringleitung
- Bis zu 50 Abnahmestellen mit hohem Verbrauch

Komponenten

- ND-Pumpe 375.05 / 600.06
- Vorlaufschlauch zum Anschluss an eine Klebstoffringleitung
- Rücklaufregeleinheit für konstanten Materialdruck
- Druckluftregler
- Schlauchsatz für Druckluft und Klebstoff (Best-Nr.: 0669474)
- Klebepistole (Best-Nr.: 0520041)

Technische Daten

- Max. Förderleistung (je 60 DH): 22,5 - 36 l/min
- Druckübersetzung: 5:1 - 6:1

i RS = Edelstahl, rost- und säurebeständig N = Normalstahl verzinkt, nicht rostfrei R = Edelstahl, rostfrei
Schlauchsatz und Pistole sind in den Gesamtsystem-Bestellnummern nicht enthalten.

Dispersionsklebstoffe
... ihre Eigenschaften, Vor- und Nachteile

Dispersionsklebstoffe, auch Leime genannt, binden durch die Verdunstung von Wasser ab. Dabei verfließen ihre polymeren Klebstoffbestandteile zu einem Film und erzielen so ihre Klebwirkung. Es gibt sowohl Formulierungen als Nassklebstoff als auch als Kontaktklebstoff.

Im Vergleich zu Lösemitteln verdunstet Wasser viel langsamer. Der Klebstoff ist erst dann fest, wenn das Wasser vollkommen verschwunden ist. Zudem benötigen Dispersionsklebstoffe immer einen saugfähigen Klebepartner, z.B. Holz, Pappe oder Leder. Die fugenfüllenden Eigenschaften von Dispersionsklebern sind aufgrund des hohen Festkörperanteils von 50 - 75 % jedoch oft besser. Es ist aber darauf zu achten, dass die Dispersion durch die Wasserabgabe in der Fuge schrumpft.

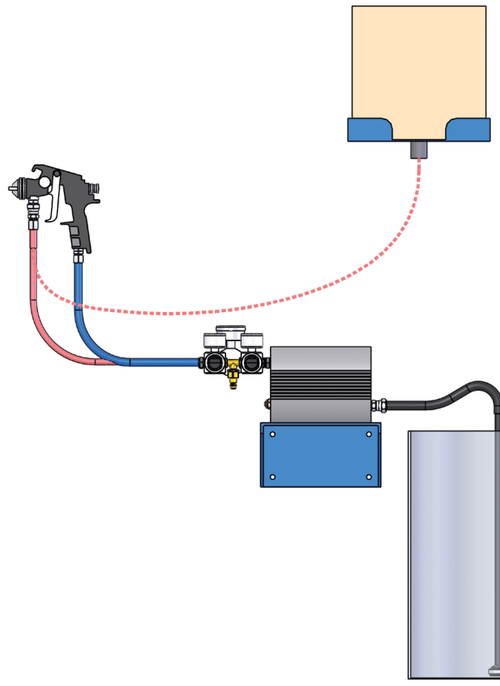
Typische Einsatzgebiete sind die holzverarbeitende Industrie, die Papier- und Verpackungsindustrie oder die Automobil- und Elektrobranche. Besonders geeignet ist dieser Klebstofftyp auch für spannungsreiche Klebungen. Ein einseitiger Auftrag genügt in der Regel.

Zwar weisen Dispersionsklebstoffe eine begrenzte Feuchtigkeits- sowie Wärmeformbeständigkeit auf. Beide lassen sich aber durch die Zugabe eines Isocyanat-Vernetzers oder eines Salzhärters verbessern.

i Dispersionsklebstoffe haben u.a. den Vorteil der einfachen Verarbeitung (spritz-, gieß- und walzbar), der guten Lagerstabilität und der geringen Produktionskosten. Da sie zudem wasserbasiert sind, sind sie besonders ökologisch.

Mit Dispersionsklebstoffen werden zum Beispiel Schiffsdecks aus Holz verleimt.
Hier ist die Wasserbeständigkeit des Klebers gefordert.

Systemlösung für Kleingebinde



i Gerne stellen wir Ihnen ein System nach Ihren persönlichen Wünschen zusammen. Sprechen Sie uns einfach an!

Geeignet für	Komponenten
• Eine Abnahmestelle mit geringem Verbrauch	• Membranpumpe • Ansaugsatz • Schlauchsatz für Druckluft und Klebstoff • HVLP-Klebepistole oder Extrusionspistole • Optional: Zulaufgebinde oder Materialdruckbehälter

Unterbodenbeschichtungen

WIWA®
Your project deserves it.

Unterbodenbeschichtungen
... ihre Eigenschaften, Vor- und Nachteile

Unterbodenbeschichtungen - auch als Unterbodenschutz (UBS) oder Entdröhnungsmittel bekannt - haben im Kern folgende Funktionen: Sie sollen den Unterboden eines Objekts konservieren, indem sie ihn gegen Steinschlag, Rostangriffe oder sonstige klimatische Bedingungen schützen. Eine weitere Aufgabe des Materials ist die Lärmminderung im Innenraum.
Meist besteht UBS-Material aus einem lösemittelfreien Gemisch aus polymeren Pulvern auf PVC-Basis, einem Weichmacher sowie Additiven und Füllstoffen.

Für erweiterten Schutz werden manchmal ein zusätzlicher Lack oder spezielle Wachse aufgetragen.

Der Unterbodenschutz wird auch gerne mit der Nahtabdichtung kombiniert und ist z.B. im Karosserie-, Container- oder (Schienen-)Fahrzeugbau von Bedeutung.

In der Regel wird das Mittel aufgesprüht. Aufgrund der relativ hohen Applikationsgeschwindigkeit und der großen Sprühbreite sind Airless oder Air-Combi oft die Spritzverfahren der Wahl.
Ein Extrusionsauftrag ist jedoch auch möglich.

Schon gewusst?

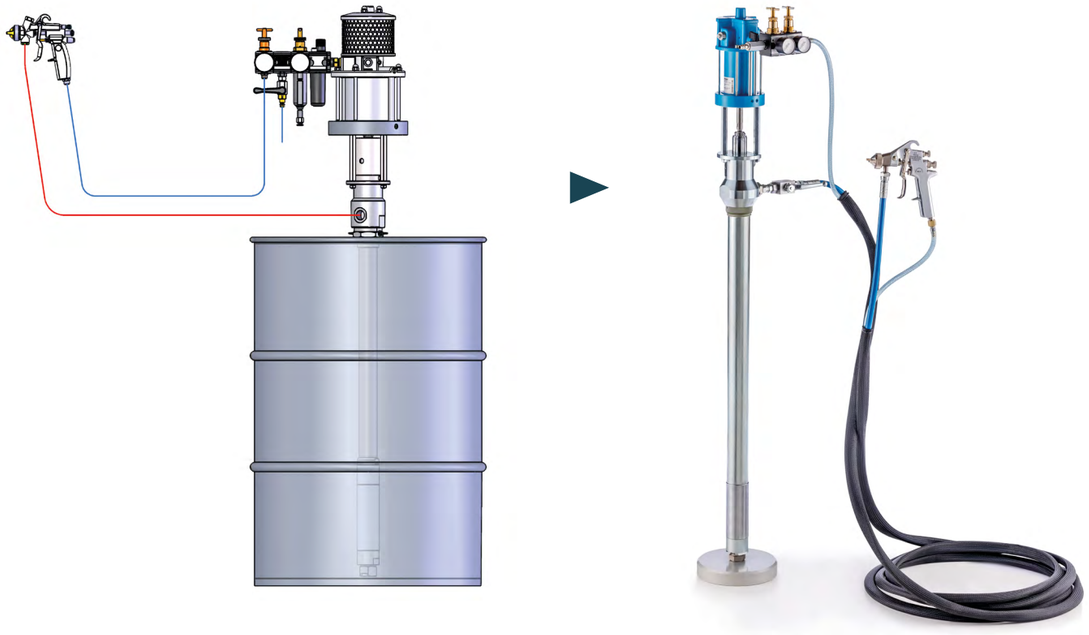
Bei Geschwindigkeiten von 200 km/h und mehr kann das Phänomen des Schotterflugs Schienenfahrzeuge schwer beschädigen. Besonders Hochgeschwindigkeitszüge, von denen manche mehr als 300 km/h erreichen, können dadurch schwer in Mitleidenschaft gezogen werden und sogar zeitweise nicht mehr einsatzfähig sein.

Hochwertige Unterboden- und Dämmschutzsysteme können solche Ausfälle verhindern.

i Unter Schotterflug werden nicht nur aus dem Gleisbett hochgewirbelte Schottersteine gefasst, sondern auch Eismassen, die sich vom Unterboden eines Zuges lösen und im Gleisbett zersplittern.

Unsere Verarbeitungssysteme

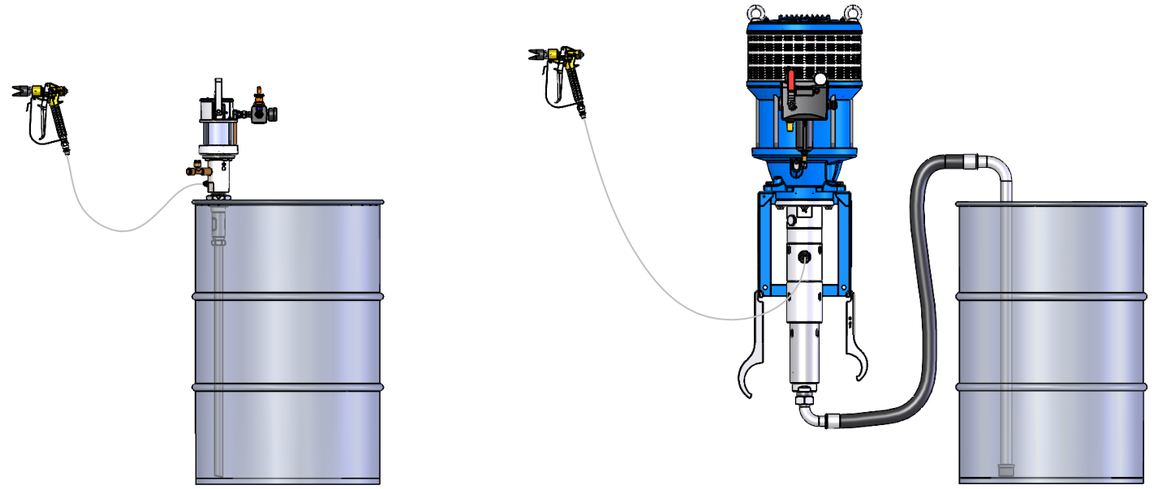
Systemlösung für Direktansaugung aus einem 200-Liter-Gebinde



Best.-Nr. Gesamtsystem 150.8: 0669500 (N)
Best.-Nr. Gesamtsystem 375.09,5: 0669499 (N)

Geeignet für	Komponenten
• Eine Abnahmestelle	• ND-Pumpe 150.8 / 375.09,5 • Schlauchsatz für Druckluft und Klebstoff • Druckluftregler • Dickstoff-Pistole
Technische Daten	
• Max. Förderleistung (je 60 DH): 9 - 22,5 l/min • Druckübersetzung: 8:1 - 9,5:1	

Systemlösungen für 30- bis 200-Liter-Gebinde



Best.-Nr. Gesamtsystem: 0669501 (N)

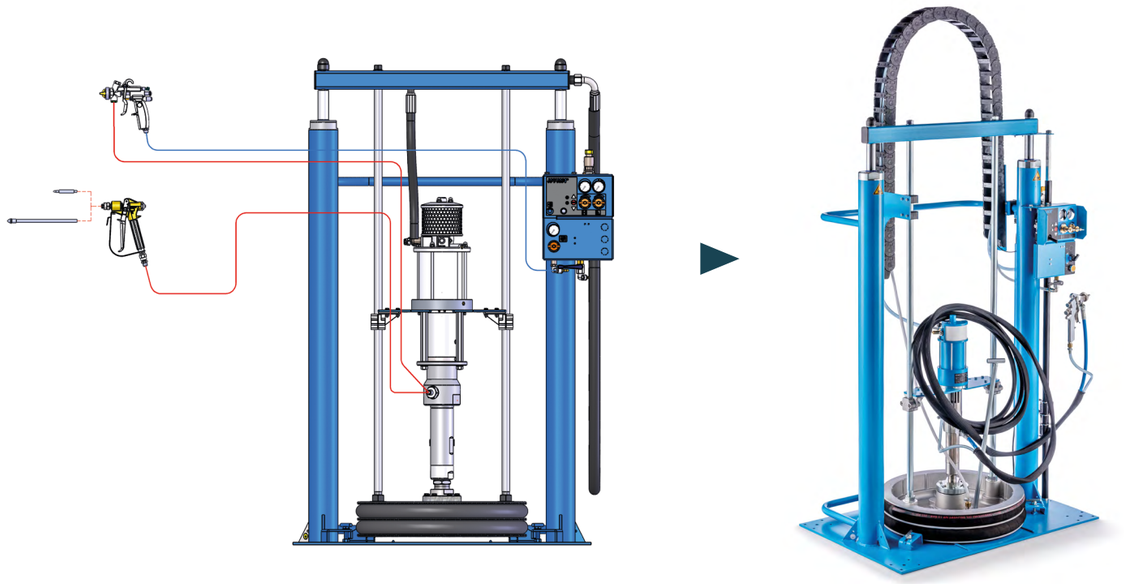
Geeignet für	Komponenten
• Eine Abnahmestelle mit geringem Verbrauch	• HD-Pumpe 14.33 • Materialschlauch • Druckluftregler • Airless-Pistole
Technische Daten	
• Max. Förderleistung (je 60 DH): 0,8 l/min • Druckübersetzung: 33:1	

Best.-Nr. Gesamtsystem: 0669502 (RS)

Geeignet für	Komponenten
• Mehrere Abnahmestellen	• HD-Pumpe 275.49 • Ansaugsatz • Materialschlauch • Wartungseinheit • Airless-Pistole
Technische Daten	
• Max. Förderleistung (je 60 DH): 16,5 l/min • Druckübersetzung: 49:1	

Material-Viskosität

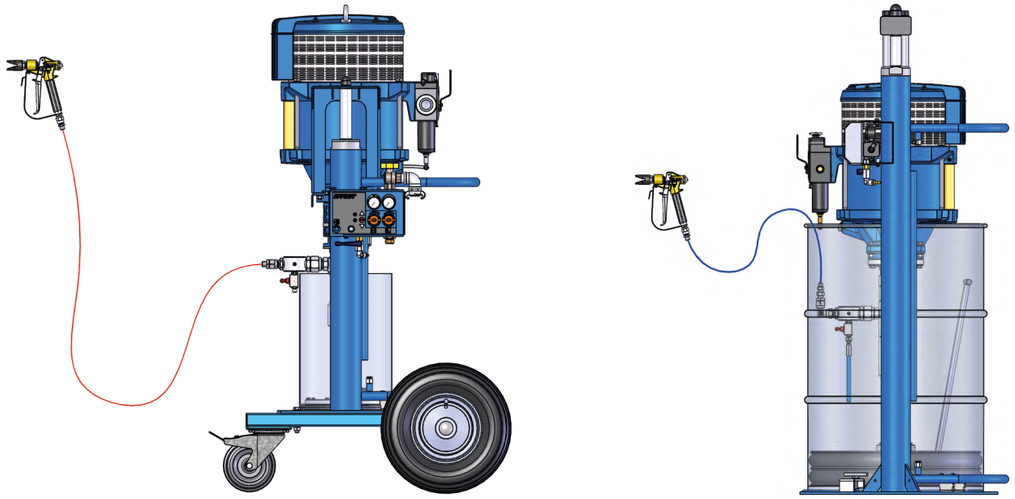
Systemlösung für 200-Liter-Gebinde



Best.-Nr. Gesamtsystem Dickstoffpistole: 0669503 (R) / Best.-Nr. Gesamtsystem Extrusionspistole: 0669504 (R)

Geeignet für	Komponenten	Technische Daten
• Ein bis zwei Abnahmestellen • Sprühen oder Extrudieren	• ND-Pumpe • Schlauchsatz für Druckluft und Klebstoff mit sämtlichen Anschlüssen • Druckluftregler • Zweisäulenramme • Folgeplatte • Dickstoffpistole oder Extrusionspistole	• Max. Förderleistung (je 60 DH): 22,5 l/min • Drückübersetzung: 9,5:1 (mit ND-Pumpe 375.09,5)

Systemlösungen für Klein- und Großgebinde



Best.-Nr. Gesamtsystem fahrbar: 0669497 (R) / Best.-Nr. Gesamtsystem stationär: 0669498 (R)

Geeignet für	Komponenten	Technische Daten
• Ein bis zwei Abnahmestellen	• HD-Pumpe • Materialschlauch • Wartungseinheit • Zweisäulenramme • Folgeplatte • Airless-Pistole	• Max. Förderleistung (je 60 DH): 16,5 l/min • Drückübersetzung: 75:1

Kleben von **hochviskosen** Materialien

Your project deserves it.

WIWA VULKAN GX
Bewährtes weitergedacht

Die **WIWA VULKAN GX**-Extrusionspumpen zum Fördern, Dosieren und Applizieren von Kleben, Isolierstoffen und Dichtungsmaterialien setzen jetzt auch auf den neuen WIWA GX-Luftmotor. Dieser überzeugt mit einem Vollmetall-Gehäuse, einer optimierten Luftverteilung im Betrieb zur Minimierung von Vereisung bei Dauerbetrieb und verringerter Geräuschentwicklung.

Das Schöpfkolbenpumpen-Programm umfasst in sechs Leistungsklassen insgesamt 22 Pumpen mit unterschiedlichen Förderleistungen und Druckübersetzungen und ist somit wohl eine der umfangreichsten Serien weltweit.

Ergänzt wird sie durch ein umfangreiches Zubehörsortiment wie z.B. Bodenbefestigungen, Ein- und Zweisäulenrammpressen in verschiedenen Größen, Folgeplatten und Folgedeckeln in allen Größen und Ausführungen sowie Heizelemente und sonstige Anbausätze. Durch diesen Baukasten lässt sich für nahezu jeden Einsatzbereich eine passende Anlage zusammenstellen.

Dabei hilft Ihnen unser Konfigurator, den wir für Sie in vereinfachter Form auf Seite 26/27 abgebildet haben. Darüber hinaus realisieren wir die verschiedensten Sonderlösungen gemäß Ihren Anforderungen.

Die wichtigsten Einsatzgebiete

- Maschinen- und Fahrzeugbau
- Luftfahrt
- Marine- und Offshore-Industrie
- Holz- und Möbelindustrie
- Windenergie
- Schienenfahrzeugbau
- Fenster- und Türenbau
- Elektroindustrie
- Weiße Ware
- Öl- und Fettfördersysteme
- Verpackungsindustrie
- Bauindustrie
- Chemische Industrie
- Farben- und Lackherstellung
- Herstellung von Silikon-Produkten
- Unterbodenschutz-Applikationen
- Kartuschenabfüllsysteme
- Klebstoff- und Polyurethan-Verarbeitung

WIWA®
Your project deserves it.

Die wichtigsten Klebstoffe

Ein Klebstoff ist ein nichtmetallischer Stoff, der in der Lage ist, Werkstoffe durch Oberflächenhaftung (= Adhäsion) und seine innere Festigkeit (= Kohäsion) zu verbinden. Zusätzlich zu ihrer lastübertragenden Wirkung können Klebstoffe weitere Funktionen, z.B. die der Schwingungsdämpfung, des Korrosionsschutzes oder der thermischen und elektrischen Isolation oder Leitfähigkeit, übernehmen. Besonders oft verwendet werden:

- Silikon-Klebstoffe
- Polyurethan-/PUR-Klebstoffe
- Hybrid-Klebstoffe
- Butyl-Klebstoffe
- Polymer-Klebstoffe
- Acrylat-Klebstoffe
- Epoxid-Klebstoffe

i Im Vergleich zu Dichtstoffen gehen Klebstoffe in der Regel eine festere Verbindung mit der Oberfläche ein, auf die sie aufgetragen wurden. Allgemein unterscheiden sich sowohl die verschiedenen Dicht- als auch Klebstoffe untereinander z. B. in ihrer Elastizität, ihrer Verarbeitungszeit und -weise, ihrer Resistenz gegenüber äußeren Einflüssen oder ihrer Haftung auf unterschiedlichen Oberflächen.

Die wichtigsten Dichtstoffe

Dichtstoffe (im Bauwesen auch als Abdichtmittel bezeichnet) fungieren als eine Art mechanische Abdichtung, die das Austreten von Flüssigkeiten durch Oberflächen, Fugen oder Öffnungen verhindert. In der Praxis können sie Bewegungen ausgesetzt sein und müssen daher gut haften, um ihre Funktion zu erfüllen. Sobald ein Dichtstoff der Definition der DIN EN 923 entspricht, wird er den Klebstoffen zugeordnet. Beispiele für beliebte Dichtstoffe sind:

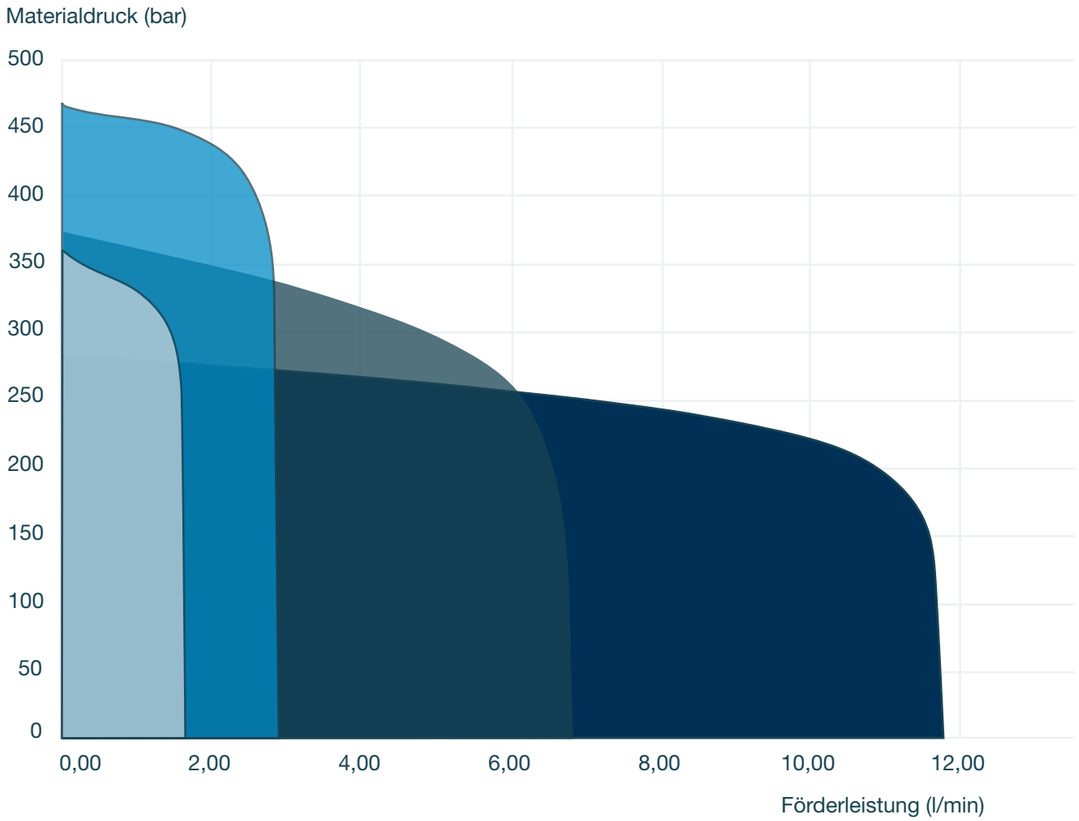
- Silikon-Dichtstoffe
- Polyurethan-Dichtstoffe
- Hybrid-Dichtstoffe
- Butyl-Dichtstoffe
- Polymer-Dichtstoffe

Warum die **WIWA VULKAN GX**?

- Gleichmäßiger Materialfluss
- Präzise Ergebnisse durch geringe Pulsation
- Höchstleistungen auch in den härtesten Einsatzgebieten und im Dauerbetrieb

Sie kennen Ihr Material und die nötige Austragsmenge.

Wir haben die beste Pumpe dafür.



- Modell 79.45
- Modell 134.72
- Modell 300.62
- Modell 580.35

i Die oben stehende Grafik dient lediglich der Orientierung. Die tatsächliche Förderleistung könnte abweichen.

Automatisierte Material-versorgung und Applikation. **Alles aus einer Hand**

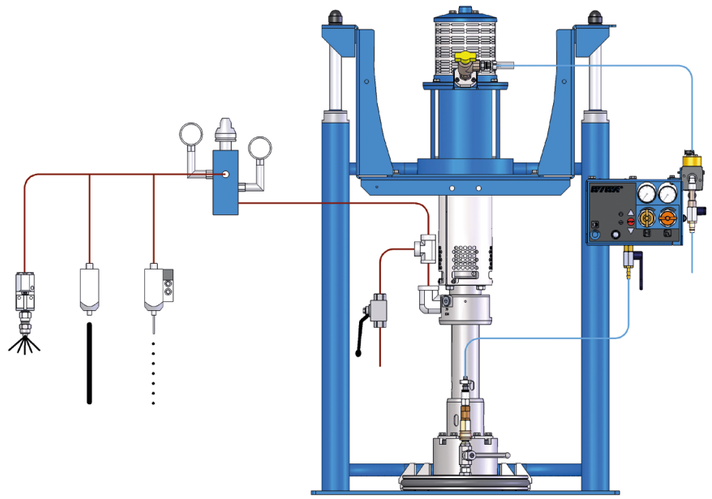
WIWA lieferte einem Sonderanlagenbauer eine **VULKAN**-Pumpe in der 200-Liter-Ausführung (Modell 134.54) als Zuführung sowie vier pneumatisch angesteuerte **WIWA 250 Nadelauslassventile** zum automatischen Verkleben von Türleisten aus Holz.

WIWA®
Your project deserves it.

Systemlösung für 20-Liter-Gebinde

Vorteile

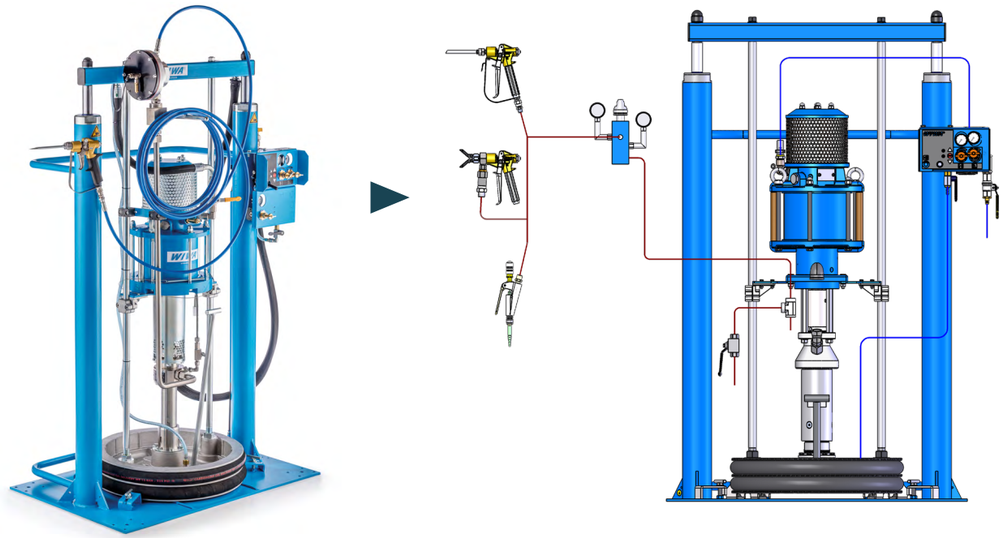
- Wartungsfreundlich
- Sanfter Anlauf der Pumpe mit unter 1 bar Lufteingangsdruck
- Längere Standzeit der Pumpe, da obere Packungen federvorgespannt



Geeignet für	Komponenten	Technische Daten
• Eine bis mehrere Abnahmestellen	• Schöpfkolbenpumpe • Materialschlauch • Materialdruckregler • Zweisäulenramme • Folgeplatte • Automatikpistole	• Max. Förderleistung (je 60 DH): 4,7 - 34,8 l/min • Druckübersetzung: 14:1 - 72:1

Automatikbetrieb

Systemlösung für 200-Liter-Gebinde



Geeignet für	Komponenten	Technische Daten
• Eine bis mehrere Abnahmestellen	• Schöpfkolbenpumpe • Materialschlauch • Wartungseinheit • Zweisäulenramme • Folgeplatte • Airless-Pistole oder Extrusionspistole	• Max. Förderleistung (je 60 DH): 4,7 - 34,8 l/min • Druckübersetzung: 14:1 - 72:1

Manueller Betrieb

Modulare Vielfalt

Bei der **WIWA** VULKAN GX

WIWA®
Your project deserves it.

Gebinde
- Kleingebinde
- 200-Liter-Fass

▼

Rammen
- 0,3 t + 0,75 t für Kleingebinde
- 0,75 t + 3 t für 200-Liter-Fass

▼

Folgedeckel/Folgeplatte
- Bewärmt
- Teflonbeschichtet

▼

Extrusionspumpen
- 79.24 (N/R)
- 79.54 (N/R)
- 134.16 (N/R)
- 134.26 (N/R)
- 134.54 (N/R)
- 134.72 (N/R)
- 330.29 (N)
- 330.40 (N)
- 330.62 (N)
- 580.23 (N)
- 580.35 (N)

(auch bewärmt erhältlich)

►

Druckentlastung 1

Materialdruckregler 2

Steigrohr 3

Energiekette 4
- Schläuche auch bewärmt erhältlich

i Die Energiekette garantiert den kleinsten zulässigen Biegeradius der Schläuche und schützt sie so vor Schäden.

►

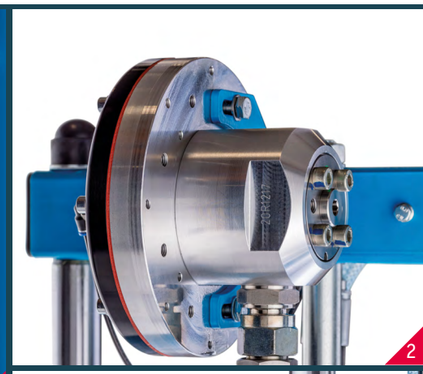
Überwachung 5
- Fassfastleermeldung
- Fassleermeldung mit Abschaltung
- Fassleermeldung ohne Abschaltung

▲

Bedienung
- 1-Hand-Steuerung
- 2-Hand-Steuerung

▲

Pistolen 6
- Extrusionspistolen
- AirCombi-Pistolen
- Airless-Pistolen

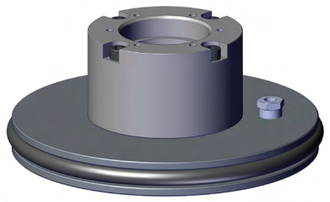


i Unsere Systeme bekommen Sie auch auf Rädern. Bei Fragen zu Ihrer individuellen Konfiguration wenden Sie sich gerne an uns.

Hauptkomponenten | Ausführungen | Zubehör | Optionen

Das volle Potenzial der Powerserie nutzen
mit den passenden Folgeplatten ...

Folgeplatten besitzen eine O-Ring-Dichtung und passen auf zylindrische Gebinde. Sie sind also nur für **einen** speziellen Gebinde-Innendurchmesser geeignet.



Restmengenoptimierte Folgeplatte
für Kleingebinde

Standard-Folgeplatte für Großgebinde

Gebindegröße	Innen-Ø	Heizleistung (optional)
Kleingebinde	280 - 380 mm	1000 - 2000 W
200-Liter-Fass	571,5 mm	2100 W

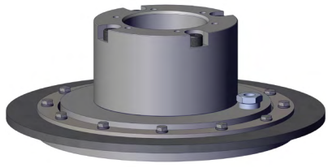
i Elektrisch beheizte WIWA Folgeplatten und Folgedeckel bieten den Vorteil, dass auch höherviskose Materialien problemlos verarbeitet werden können. Eine Übersicht über unsere Beheizungsoptionen finden Sie auf den folgenden Seiten.

Vorteile

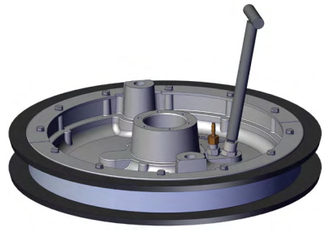
- Auf Wunsch elektrisch beheizt oder PTFE-beschichtet
- Konstanter Produktfluss durch Vermeidung von Hohlraumbildung
- Schutz des Gebindeinhalts vor Feuchtigkeit, Staub oder Aushärtung durch Luftkontakt

... und Folgedeckeln

Folgedeckel zeichnen sich durch eine Lippendichtung aus. Sie sind auf konische Gebinde und dementsprechend auch auf **verschiedene** Gebinde-Innendurchmesser ausgelegt.



Restmengenoptimierter Folgedeckel
für Kleingebinde



Folgedeckel mit Doppeldichtlippe
für Großgebinde

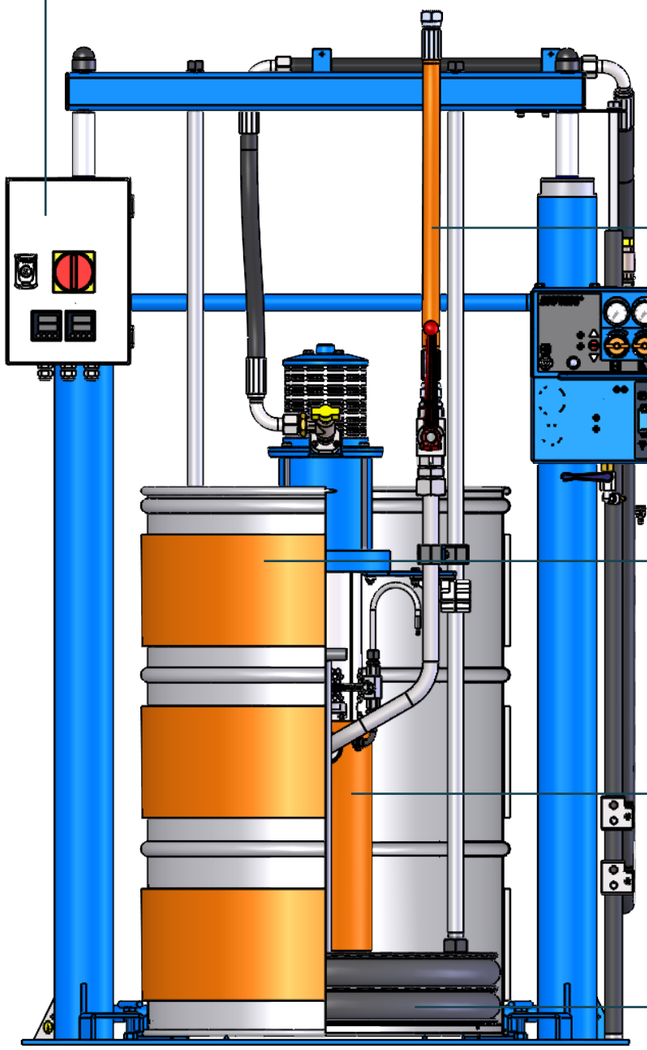
Gebindegröße	Innen-Ø	Heizleistung (optional)
Kleingebinde	280 - 380 mm	1000 - 2000 W
200-Liter-Fass	571,5 mm	2100 W

i PTFE-beschichtetes Equipment ist leichter zu reinigen, da an der extrem glatten Anti-Haft-Oberfläche weniger Material zurückbleibt. Auch ist es selbst abrasiven, alkoholhaltigen oder öligen Substanzen gegenüber äußerst beständig.

i Auf Anfrage realisieren wir selbstverständlich auch gerne weitere Größen.

Unsere Beheizungsoptionen
vom Fassbodenheizer bis zum Materialschlauch

Mit dem Schaltschrank mit Zweifachtemperaturregler steuern Sie standardmäßig die Beheizung der Folgeplatte und der Schläuche. Für die Fassheizbänder und die Pumpenheizmanschette wird ein sogenanntes Leistungsteil benötigt. Bei Bedarf kommen Sie gerne auf uns zu.



Schaltschrank komplett mit Zweifach-temperaturregler (Best.-Nr.: 0670463)

Schlauchheizung

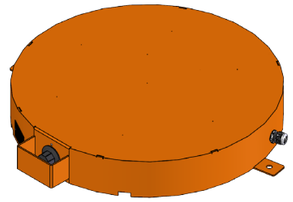
Fassheizbänder

Pumpenheizmanschetten

Beheizte Folgeplatten

Fassbodenheizer

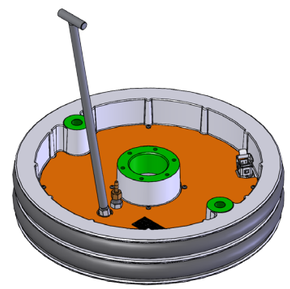
Um ein neues Gebinde schon einmal vorzuheizen - damit z.B. der laufende Arbeitsprozess nicht unterbrochen werden muss - sind unsere separaten Fassbodenheizer bestens geeignet.



Gebindegröße	Innen-Ø	Spannung	Temperatur	ATEX	Best.-Nr.
Kleingebinde	267/312 mm	230 V	30 - 85 °C	Nein	0663860
		400 V			0666309
216,5-Liter-Fass	546 mm	230 V	0 - 110 °C	Ja	0639158
	550 - 650 mm		30 - 110 °C	Nein	0664500
		400 V			0665630
		480 V	max. 80 °C		0666597

Beheizte Folgeplatten

Für eine noch bessere Fließfähigkeit des Materials bieten wir auch unsere Folgeplatten beheizt an. So können selbst hochviskose Produkte mühelos gefördert werden.



Gebindegröße	Innen-Ø	Spannung	Leistung	Temperatur	Best.-Nr.
200-Liter-Fass	571,5 mm	230 V	2100 W	max. 85 °C	0670095
					0670097
Kleingebinde	280 mm		1000 W		0670604

Fassheizbänder und Fassheizmanschetten

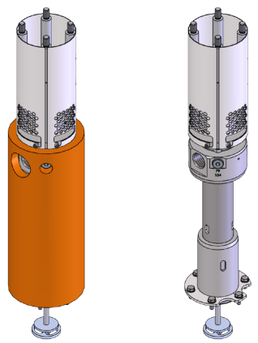
Während Fassheizbänder exakt auf die jeweilige Gebindegröße angepasst sind, lassen sich Heizmanschetten auf verschiedene Größen einstellen. Je nach gewünschter Temperatur sind ein oder mehrere Elemente erforderlich. Weitere Ausführungen liefern wir auf Anfrage.

Gebindegröße	Länge	Breite	Spannung	Leistung	Temperatur	Best.-Nr.
Kleingebinde	800 mm	125 mm	230 V	300 W	0 - 120 °C	0656881
	1020 mm	400 mm		200 W	0 - 90 °C	0666963
	940 mm	125 mm		500 W	0 - 120 °C	0656882
200-Liter-Fass	1665 mm	180 mm		1500 W	0 - 120 °C	0656883
	1950 mm	800 mm		1200 W	0 - 90 °C	0667176

i Inbegriffen sind jeweils ein Thermostat, eine Befestigung für das Fass, ein Anschlusskabel (ohne Stecker) und ein Schutzleiter.

Pumpenheizmanschetten

Unsere wärmeisolierten Heizmanschetten aus Glasgewebe lassen sich mithilfe eines Klettverschlusses einfach und flexibel anlegen und abnehmen und sorgen für eine gleichmäßige Beheizung des durch die Pumpe fließenden Materials.
Heizmanschetten für alle weiteren WIWA Pumpen bekommen Sie auf Anfrage.



Pumpe	Ø	Länge	Spannung	Leistung	Temperatur	Best.-Nr.
ND-Pumpe 600	94 mm	325 mm	230 V	100 W	max. 60 °C	0664387

WIWA®
Your project deserves it.

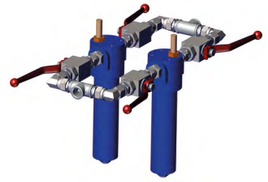
Heizschläuche

Auch die Bewärmung der Schläuche ist eine Möglichkeit, eine konstante Materialtemperatur zu gewährleisten und somit die optimale Arbeitstemperatur aufrecht zu erhalten.

Typ	Max. Betriebsdruck	Materialeinlass	Spannung	Leistung	Temperatur
DN 12	200/450 bar	G 1/2“	230 V	160 W/m	max. 100 °C
DN 16	175/400 bar	G 3/4“		200 W/m	
DN 20	150/300 bar	G 1“		260 W/m	

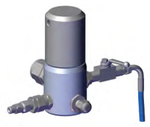
Hochdruckfilter
für einen umfassenden Schutz Ihrer Anlage

Vereinfacht ausgedrückt haben Filter die Aufgabe, Verunreinigungen von Materialien zu verhindern.
So schützen sie nicht nur Ihr System vor möglichen Schäden, sondern erhöhen auch die Wirtschaftlichkeit Ihres Produktionsprozesses, indem sie für einen unterbrechungsfreien Ablauf sorgen.
Dieser Effekt ist mit Doppelfilterarmaturen noch einmal stärker, denn selbst wenn ein Filter verstopft ist, kann das Material noch durch den zweiten geleitet werden.



Doppelfilterarmatur
- Materialeinlass: G 1“/1/2“
- Max. Materialdruck: 250/400 bar

Hochdruckfilter Typ 11 R
- Max. Materialdruck: 450 bar
- Materialeinlass: M22 x 1,5
- Best.-Nr.: 0011800



Hochdruckfilter Typ 13 R
- Max. Materialdruck: 450 bar
- Materialeinlass: G 1“
- Best.-Nr.: 0065285

Rohrleitungsfilter
- Max. Materialdruck: 400 bar
- Materialeinlass: G 1“

Materialdruckregler
für Dicht-, Kleb- und Schmierstoffe

Allgemein gesprochen sorgen Materialdruckregler dafür, dass auf der Ausgangsseite eines Systems ein bestimmter Ausgangsdruck nicht überschritten bzw. der erforderliche Arbeitsdruck erreicht wird, auch wenn auf der Eingangsseite verschiedene Drücke herrschen. Außerdem kompensieren sie Pulsationen, die bei der Materialförderung durch Kolbenpumpen auftreten können. So kann ein gleichmäßiger Materialfluss sichergestellt werden und die Applikationsqualität bleibt stabil.

Bei der Verarbeitung von selbstschmierenden Medien wie Fett, Öl sowie bei 1K- und 2K-Silikonen werden vorzugsweise Materialdruckregler mit **Kolben** verwendet. Der Federraum wird über eine Gleitringdichtung abgedichtet.

Materialdruckregler mit **Membrane** kommen insbesondere bei reaktiven, feuchtigkeitsempfindlichen und abrasiven Medien wie Epoxidharzen, Polyurethanen und vielen anderen Materialien zum Einsatz. Die Abdichtung des Federraumes erfolgt durch eine Membrane.

Regler für handbetriebene Systeme

Regler für Automatiksysteme

Materialdruckregler manuell

- Materialeingangsdruck: 100 bar (Best.-Nr.: 0651610), 250 bar (Best.-Nr.: 0651609), 400 bar (Best.-Nr.: 0643777)
- Regelbereich: 20 - 100 bar / 20 - 250 bar / 20 - 400bar
- Materialeinlass: G 3/8“
- Kolbenausführung
- Geeignet für nieder- bis mittelviskose Materialien (z.B. Fett, Silikon)

Materialdruckregler manuell

- Best.-Nr.: 0669404
- Materialeingangsdruck: max. 400 bar
- Regelbereich: 10 - 320 bar
- Materialeinlass: G 3/4“
- Kolbenausführung
- Geeignet für mittel- bis hochviskose Materialien (z.B. Mastik)

Materialdruckregler pneumatisch

- Best.-Nr.: 0669401
- Materialeingangsdruck: max. 400 bar
- Materialausgangsdruck: 25 - 275 bar
- Materialeinlass: G 3/4“
- Kugelsitzausführung
- Geeignet für mittel- bis hochviskose sowie feuchtigkeitsempfindliche Materialien

Materialdruckregler manuell

- Materialeingangsdruck: max. 400 bar
- Regelbereich: 4 - 50 bar / 15 - 150 bar
- Materialeinlass: G 3/8“
- Membranausführung (Best.-Nr.: 0669348), Kolbenausführung (Best.-Nr.: 0669701)
- Geeignet für nieder- bis hochviskose sowie abrasive Materialien (z.B. Epoxy / PU)

i Sämtliche Bestellnummern beschreiben die jeweiligen Materialdruckegler ohne Anbausätze (Schläuche, Doppelnippel etc.).

Die volle Kontrolle
über alle wichtigen Parameter

Für ein erfolgreiches Projekt ist es essentiell, jederzeit über Werte wie Druck, Durchflussrate oder Temperatur des verarbeiteten Materials Bescheid zu wissen und gegebenenfalls eingreifen zu können. Dafür stellen wir eine umfangreiche Auswahl an Produkten bereit.

Steuerung

Schaltschrank
- mit Display und Steuerung
- Auslesen von bis zu drei Messwerten möglich

Druck

Manometer D63
- Messbereiche: 0 - 50/100/400/600 bar
- Materialeinlass: G 1/2“

Drucksensor
- Messbereich: 0 - 600 bar
- Materialeinlass: G 1/4“

Durchflussrate

Hubzähler pneumatisch
- Messbereich: 0 - 999.999 Hübe

Hubsensor induktiv
- Für sämtliche Pumpen und Luftmotoren erhältlich

Durchflussmessgeber
- Messbereich: 0,16 - 16 l/min
- Materialeinlass: G 3/8“ / G 1/2“

Temperatur

Direkte analoge oder digitale Anzeige der Messwerte

Elektrische Messwerterfassung und Steuerung über Schaltschrank

Thermometer mit Zeiger
- Messbereich: -40 - 400 °C

Thermometer analog
- Messbereich: 0 - 120 °C

Thermometer digital
- Messbereich: -50 - 150 °C

Temperaturfühler PT100
- Messbereich: -50 - 150 °C

Kleine Mengen effizient dosiert
mit der WIWA DOSYS M

Wenn Spachtelmassen, Kleb- oder Dichtstoffe händisch vermischt werden, besteht die Gefahr, dass Luft eingerührt wird. Die entstandenen Blasen in der Oberfläche müssten dann durch weitere Materialschichten ausgeglichen werden - ein Zeit- und Kostenfaktor. Zusätzlich kann das Endergebnis tages- und anwenderabhängig unterschiedlich sein.

Mit der kleinen, mobilen **WIWA DOSYS M** ist ein blasenfreies Mischen mit konstantem Mischungsverhältnis garantiert und die gleichbleibende Qualität des Auftrags damit gesichert. Außerdem macht die Entnahme aus Gebinden unterschiedlicher Größen sie zu einem umweltfreundlichen und kostensparenden Partner für jede Aufgabe.

Kleinstmengen, selbst von wenigen Millilitern, sind das Spezielgebiet der benutzerfreundlichen Anlage, denn für punktuelle Applikationen kann sie sogar mitten im Hub gestoppt werden, um exakt die benötigte Menge bereitzustellen.

Einsatzgebiete

- (Schienen-)Fahrzeugbau
- Schiffsbau
- Herstellung von Maschinenbetten
- Industrielle Verklebungen
- Bauwesen
- Punktuelles Dosieren eher kleinerer Materialmengen (z.B. Kartuschenabfüllung)

Materialien

- Spachtelmaterialien auf Epoxidharz-, Polyurethan- oder Peroxidbasis
- Klebstoffe
- Dichtstoffe
- Dickstoffe
- Mastiks
- Isolierstoffe

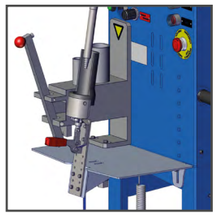
WIWA®
Your project deserves it.

Noch erfolgreichere Projekte mit unseren Sonderanfertigungen

Technische Daten	Beispielanlagen WIWA DOSYS M			
Mischungsverhältnis	100:100	100:50	100:10	100:3
Fördermenge je Hub Komp. A	412,34 cm^3	412,34 cm^3	288,66 cm^3	412,34 cm^3
Fördermenge je Hub Komp. B	412,34 cm^3	206,17 cm^3	28,85 cm^3	12,37 cm^3
Max. Betriebsdruck	18 bar	23,8 bar	63,6 bar	34 bar
Max. Lufteingangsdruck	6 bar			
Optionale Ausstattungsmöglichkeiten (weitere auf Anfrage)	14-Liter-Druckbehälter Kartuschenabfüllvorrichtung Extremes Mischungsverhältnis			
Best.-Nr.	0666500	0667905	0669960	0666910

Start-Stop-Funktion mittels Fußbedienung

Zuführung über Druckbehälter



Kartuschenabfüll-vorrichtung

Einfach den QR-Code abscannen und mehr über die Eigenschaften und Vorteile dieses Anbaus erfahren!

i Basierend auf der Standardversion haben wir auf Kundenwunsch bislang einige Sonderlösungen umgesetzt.
Wie können wir die WIWA DOSYS M für Ihre Anwendung optimieren?

Vorteile

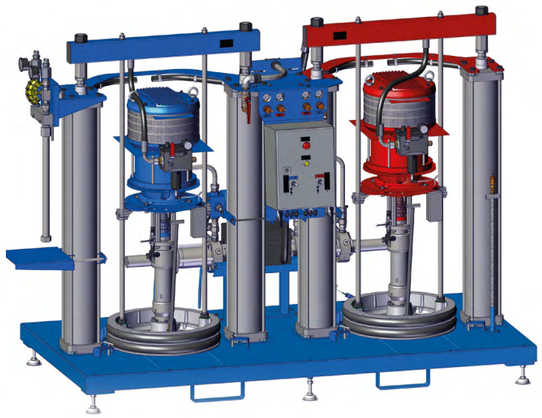
- Einfache Bedienung
- Exaktes Fördern auf Knopfdruck selbst von Kleinstmengen
- Explosionsgeschützt (keine Elektronik, rein pneumatische Steuerung)

Simple Bedienung, enormer Nutzen

Seit 2018 arbeitet ein deutscher Hersteller für Maschinenbetten und -komponenten auf Granit- oder Betonbasis mit einer WIWA DOSYS M.

Um Gewindebuchsen aus Edelstahl auf Maschinenbetten zu befestigen, werden mit ihr etwa 10-mal täglich kleinere Mengen eines 2K-Epoxidharzklebstoffs abgefüllt und per Hand aufgetragen. Der Kunde schätzt besonders die absolut fehlerfreie Mischung (hier im Verhältnis 1:1), die einfache Bedienung und die Tatsache, dass seine Mitarbeiter das Material immer exakt nach Bedarf dosieren können. Abfall und Kosten werden so reduziert.

Hohe Förderleistungen ohne Unterbrechungen mit der WIWA DOSYS XL



Auch mit der größeren, eher stationär verwendeten **WIWA DOSYS XL** gehören tages- und anwenderabhängig unterschiedliche Resultate, Unebenheiten in der Materialoberfläche sowie teure und zeitaufwendige Ausgleicharbeiten der Vergangenheit an.

Die entweder mit Standfüßen oder Rollen ausgestattete Anlage wurde insbesondere für großflächige Industriebeschichtungen entwickelt, bei denen eine kontinuierliche Förderleistung benötigt wird.

Mit der **WIWA DOSYS XL** können Sie auf ein blasenfreies Mischen mit konstantem Mischungsverhältnis und daher auf eine gleichbleibende Qualität Ihres Auftrags zählen. Die Entnahme aus verschieden großen Gebinden macht sie zu einem umweltfreundlichen und wirtschaftlichen Partner für jedes Projekt.

Einsatzgebiete

- Industrie
- Fahrzeugbau
- Flugzeugindustrie
- Windkraftindustrie
- Waggonbau
- Schiffbau
- Apparate- und Maschinenbau
- Betonbau

Materialien

- Spachtelmaterialien auf Epoxidharz-, Polyurethan- oder Peroxidbasis
- Klebstoffe
- Dichtstoffe
- Dickstoffe
- Mastiks
- Isolierstoffe

WIWA®
Your project deserves it.

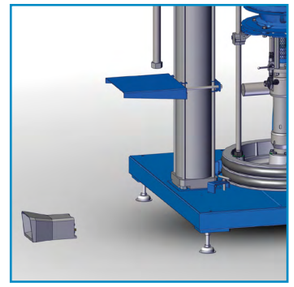
Noch erfolgreichere Projekte mit unseren Sonderanfertigungen

Technische Daten	Beispielanlagen WIWA DOSYS XL		
Mischungsverhältnis	1:1	1:1	5:1
Fördermenge je DH	2106 cm^3	2106 cm^3	1263 cm^3
Max. Betriebsdruck	208 bar	270 bar	192 bar
Max. Lufteingangsdruck	8 bar		
Max. Hubkraft A-Seite	7200 N	4400 N	7200 N
Max. Hubkraft B-Seite	7200 N	4400 N	4400 N
Best.-Nr.	0671751	0671752	0671758

i Neben den hier aufgeführten Modellen sind noch viele weitere mit unterschiedlichen Fördermengen, Mischungsverhältnissen oder Zuführungsvarianten konfigurierbar. Wir beraten Sie gerne!

Zuführung über Großgebinde

Schwenkarm mit Pistolenaufnahme



Fußbedienung

Vorteile

- Präzision und Leistung
- Unzählige maßgeschneiderte Konfigurationen durch modularen Aufbau
- Umweltfreundlichkeit und Kosteneinsparung durch Entnahme aus Großgebinden

Unsere Pistolen für die Handapplikation

Vorteile

- Flexible Handhabung
- Leichtgängiger Zwei- bzw. Vierfingerabzug
- Optimale Beweglichkeit durch kugelgelagertes Drehgelenk

Best.-Nr. WIWA 250 D: 0015032
Best.-Nr. WIWA 500 D: 0015016

WIWA 250 D (500 D)

- Materialeingangsdruck: 300 bar (500 bar)
- Materialeinlass: 1/4“ NPSM / 3/8“ NPSM
- Auslassdüse (Best.-Nr.: 0669649)

i Auslassdüsen bzw. -nadeln müssen zusätzlich zur Pistole bestellt werden.

Extrusionsauftrag

Best.-Nr. WIWA 250 D: 0015032
Best.-Nr. WIWA 500 D: 0015016

WIWA 250 D (500 D)

- Materialeingangsdruck: 300 bar (500 bar)
- Materialeinlass: 1/4“ NPSM / 3/8“ NPSM
- Auslassnadel (Best.-Nr.: 0669650)

Extrusionsauftrag

Best.-Nr.: 0520012

Extrusionspistole

- Materialeingangsdruck: 350 bar
- Materialeinlass: 3/8“ NPSM
- Stufendüse (inklusive)

Extrusionsauftrag

Best.-Nr. WIWA 250 D: 0015032
Best.-Nr. WIWA 500 D: 0015016

WIWA 250 D (500 D)

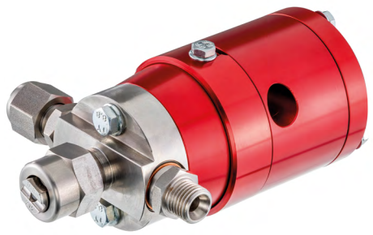
- Materialeingangsdruck: 300 bar (500 bar)
- Materialeinlass: 1/4“ NPSM
- Drehgelenk (inklusive)

Sprühauftrag

Unsere Pistolen für die Automatikapplikation

Vorteile

- Robuste Bauweise
- Mit und ohne Zirkulation einsetzbar
- Anschlussmöglichkeit für pneumatische Schließeinrichtung für noch exaktere, schnellere Applikation



Best.-Nr.: 0630876

WIWA 250 Automatikpistole

- Materialeingangsdruck: 250 bar
- Materialeinlass: 1/4“ NPSM
- Nadelgröße: 4 mm

Sprühauftrag

Best.-Nr.: 0646339

WIWA 225 Automatikpistole

- Materialeingangsdruck: 225 bar
- Materialeinlass: 1/4“ NPSM
- Nadelgröße: 3 mm / 4 mm

Extrusionsauftrag

Best.-Nr.: 0669171

WIWA 250 Nadelauslassventil

- Materialeingangsdruck: 250 bar
- Materialeinlass: 1/4“ NPSM
- Nadelgröße: 2,5 mm

Extrusionsauftrag

WIWA Dosierventil

- Materialeingangsdruck: 3 - 20 bar (Best.-Nr.: 0669730) / 3 - 50 bar (Best.-Nr.: 0669740)
- Materialeinlass: 1/4“ NPSM
- Nadelgröße: 2,5 mm (auch 1 mm oder 4mm erhältlich)
- Dosierbereich: 0,001 - 3 cm^3 / 0,003 - 0,2 cm^3

i Überdosieren praktisch unmöglich: Mit dem WIWA Dosierventil kann die Austragsmenge vor dem Dosiervorgang exakt festgelegt werden.

Dosierauftrag

Noch nicht genug von WIWA?

Protective Coatings

Farbbeschichtungen können diverse Funktionen am Produkt übernehmen.

Von der funktionalen Schutzfunktion bis hin zu Veredlungen dekorativer Natur geben Sie dem Produkt ihr Gesicht und seine Eigenschaften. Vom grundlegenden Schutz vor Witterungseinflüssen über die Abwehr mechanischer Beanspruchungen bis hin zum passiven und aktiven Flamm- und Brandschutz ist alles dabei. All diese Elemente tragen zum Werterhalt Ihres Produktes bei und WIWA-Geräte und -Anlagen sorgen für das perfekte Finish. Eine über 70-jährige Kompetenz im Bereich Farb- und Lackauftrag sind hierbei Zeugnis von Qualität und Professionalität, auch unter schwierigen Applikationsbedingungen.

Regelmäßige Instandhaltungs- und Instandsetzungsmaßnahmen sind für die langfristige Nutzung von Bauwerken wichtig. Injektionssysteme leisten einen nachhaltigen Beitrag dazu.

Leistungsstarke Injektionsstoffe, kombiniert mit optimaler Verarbeitungstechnik, sind Voraussetzungen für den Erfolg von Injektionsmaßnahmen. Unsere Injektionslösungen aus dem 1K- und 2K-Bereich suchen dabei ihresgleichen. Führend in kundenspezifischen Anpassungen von Anlagentechnik und Zubehör sind wir Ihr optimaler Partner für jedes Projekt.

Injektion / Bautenschutz

Die WIWA-Website lässt keine Fragen offen!

Auf unserer Website finden Sie alle Produkte für die drei WIWA-Geschäftsbereiche Protective Coatings, Injektion/Bautenschutz und Extrusion/Materialförderung übersichtlich dargestellt. Damit Sie keine unserer Neuigkeiten verpassen, können Sie sich dort auch für unseren Newsletter WIWA NEWS anmelden.

Sollten doch einmal Fragen offen bleiben, haben Sie auf der Website die Möglichkeit, per Chat direkt mit einem WIWA-Mitarbeiter in Kontakt zu treten.

www.wiwa.de/newsletter

WIWA EXTRUSION UND MATERIALFÖRDERUNG • DE • Abbildungen können aufpreispflichtiges Sonderzubehör enthalten.
Irrtümer und Satzfehler sowie technische Änderungen vorbehalten! • 05/2022

WIWA®

WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG
WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG
@wiwa_airless_global_hq
+49 (0) 6441 609-0
info@wiwa.de

Hauptsitz und Produktion Deutschland
WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG
Gewerbestraße 1-3
35633 Lahnau
Telefon: +49 (0) 64 41 / 6 09-0
www.wiwa.de

WIWA Subsidiary USA
WIWA LLC – USA, Canada, Latin America
107 N. Main St., Alger, OH 45812
Phone: +1-419-757-0141
Toll-Free: +1-855-757-0141
www.wiwausa.com

ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification