

Tecwill
CONCRETE PLANTS AND TECHNOLOGY

TECWILL

ARCAMIX BETON-MISCHANLAGE IN CONTAINER-BAUWEISE

ARCAMIX
BETONMISCHANLAGE







Die Containerbauweise der modernen ARCAMIX-Betonmischanlagen basiert auf den Abmessungen von Seecontainern. Die modularen Behälter sind bereits im Werk vormontiert, einschließlich aller Prozesseinrichtungen, Wärmedämmung und Elektrifizierung. Bereits der Lieferumfang der Grundausstattung umfasst sämtliche zur Herstellung von Beton erforderlichen Einrichtungen und Ausstattungen. Der Zweck und damit die Ausstattung der Container der unteren zwei Etagen kann nach Kundenwunsch festgelegt werden, da diese vielseitig verwendet werden können, z. B. als Zusatzmittellager, als Bedienerraum, als Betonlabor oder als Werkstatt. Diese Container können auch vom Kunden bereitgestellt werden.

Auf der Baustelle können die Container entweder auf Stahlbetonsohlen oder mobile Stahlrahmen gestellt werden. Elektro- und Automatisierungskabel zwischen den Einheiten werden über Schnellverbinder zusammengesteckt. Die vormontierten und werksgeprüften modularen Container garantieren eine schnelle Montage und Inbetriebnahme.

Die ARCAMIX-Anlagen sind jeweils mit einem hochwertigen Doppelwellenzwangsmischer ausgestattet. Die Anlagen eignen sich für die Herstellung von Transportbeton sowie für die Herstellung von Beton für hochwertige Fertigteilelemente. Die Zuschläge werden mit dem von Tecwill Oy entwickelten

verwogen. Das System ermöglicht eine sehr niedrig bauende Zuschlagsiloeinheit und eine präzise Verwiegung der Zuschläge.

ARCAMIX-Vorteile

+ Die gesamte Betonmischanlage, die gesamte Winterausrüstung und die elektrische Ausstattung werden bereits im Werk vormontiert und getestet.
+ Jede ARCAMIX-Anlage wird als Komplettpaket geliefert.
+ ARCAMIX-Anlagen können leicht an einen anderen Ort umgesetzt werden.

Vorteile des "fliegenden" Zuschlagdosier- und -verwiegungssystems

+ Ca. 3 bis 5 m nedrigere Zuschlagsiloeinheit und Laderampe im Vergleich zu Anlagen mit herkömmlichen Wiegeband.
+ Bis zu 50% weniger Stromverbrauch.
+ Präzise Verwiegung und Feuchtemessung der Zuschläge, mit der Möglichkeit Zement einzusparen und die CO_2-Emissionen zu reduzieren.

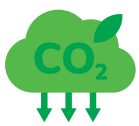
Tecwill





Vorteile aller ARCAMIX-Modelle

+ Semimobile Betonmischanlage.
+ Geeignet für die Herstellung von Transportbeton, Beton für hochwertige Fertigteilelemente und als Baustellenanlage.
+ Großer Bedienerraum und Zusatzmittellager, weitere Container für andere Zwecke.
+ Das "fliegende" Zuschlagdosier- und -verwiegungssystem.
+ Winterausrüstung wird bereits im Werk vormontiert.
+ Zuschlagheizung und Produktion von erwärmtem Beton.
+ Kostengünstiges Fundament, keine Tiefbauarbeiten erforderlich.



+ Spart bis zu 10% Zement im Vergleich zu konventionellen Technologien
+ Lösungen zur CO_2-Reduktion um bis zu 30 kg/m³ und für mehr Nachhaltigkeit
+ Erhebliche Einsparungen beim Kraftstoff- und Stromverbrauch

ARCAMIX-Modelle

ARCAMIX

- Produktionskapazität bis zu 100 m³/h, 120 m³/h oder 130 m³/h
- Doppelwellenzwangsmischer, Chargenvolumen 2,5 m³, 3,0 m³ oder 3,33 m³
- 3 - 7 Zuschlagsilos



SUPER ARCAMIX

- Produktionskapazität bis zu 140 m³/h oder 150 m³/h
- Doppelwellenzwangsmischer, Chargenvolumen 4,0 m³ oder 4,5 m³
- 3 - 7 Zuschlagsilos









Wahl der Mischergröße ↗

Es wird empfohlen, das Chargenvolumen des Doppelwellenzwangsmischers entsprechend dem Transportvolumen der eingesetzten Fahrmischer zu wählen.

Mischerzubehör wie Verschleißkacheln, ein Zentralschmiersystem und spezielle Funktionen bei der Mischerentleerung kann je nach Kundenwunsch festgelegt werden. Der Mischer kann mit einem Hochdruckwaschsystem ausgestattet werden, das den Mischer automatisch reinigt. Weitere Optionen sind z. B. eine Mischer-Kamera, die oben auf der Mischerhaube installiert ist und eine Frequenzsteuerung zur bedarfsgerechten Einstellung der Rotationsgeschwindigkeit des Mischers.



↙ Zusatzmittel

Die Zusatzmitteltanks und -pumpen werden in den thermisch isolierten Zusatzmittelcontainer eingebaut. Zusatzmittel werden durch Rohre zu den Dosierventilen gepumpt. Die Ventile befinden sich oben auf der Zusatzmittelwaage und sorgen für eine präzise Dosierung.
Die Zusatzmittelwaage verfügt über separate Dosierzylinder für jedes Zusatzmittel, damit die Zusatzmittel jeweils in der gewünschten Reihenfolge und zur vorgesehenen Zeit dosiert werden können.

ARCAMIX





↑ Bindemittel-dosierung

Die Bindemittelwaage hat eine großes Volumen, das die Herstellung von Spezialbeton mit bis zu 550 kg Zement/m³, bei maximalem Chargenvolumen, ermöglicht. Der Waageninhalt wird durch eine spezielle Förderschnecke in den Mischer gefördert, wodurch ein kontinuierlicher Materialfluss und damit eine homogene Mischung auch bei relativ kurzer Mischzeit gewährleistet sind.



← Wasserdosierung

Es gibt separate Dosierventile für kaltes und heißes Wasser, wodurch genau die gewünschte Betontemperatur erreicht werden kann. Optional kann die Waage mit zwei Kammern ausgestattet werden, eine für Reinwasser und die andere für „graues“ (recyceltes) Wasser. Das Reinwasser wird mittels einer Pumpe in den Mischer gefördert; dort wird das Wasser mit speziellen Rotationsdüsen versprüht, was den Mischvorgang beschleunigt. Das Recyclingwasser wird gewogen und im freien Fall direkt in den Mischer dosiert.



← Zuschlagsilos

Die Zuschlagsilos können entweder über eine Rampe mit einem Radlader oder direkt per Lastwagen, aber auch über ein separates Beschickungssystem befüllt werden. Im breiten unteren Bereich der Zuschlagsiloeinheit ist viel Platz für Wartungsarbeiten vorhanden. Die Zuschlagsiloeinheit wird bereits im Werk thermisch isoliert und verkabelt. Die Wände der Silokonen sind steil und gewährleisten einen bestmöglichen Materialfluss.





ARCAMIX
-HAUPTMODUL



1) BEDIENERCONTAINER

+ Komplett schall- und wärmeisoliert.
+ Gute Sicht auf den Abflussbereich.
+ Angenehmes Arbeitsumfeld.

2) ZUSATZMITTELCONTAINER

+ Ausreichender Platz für Zusatzmittelpumpen und -tanks.
+ Kompressor.
+ Optional Befüllsystem für die Zusatzmitteltanks.

3) LABORCONTAINER

+ Betonproben können direkt im Labor bearbeitet werden.
+ Labordaten können direkt an die Anlagensteuerung übertragen werden.

4) MISCHERCONTAINER

+ Alle Komponenten sind vorinstalliert und getestet.
+ Isolierung bereits im Werk, einschließlich Boden und Dach.
+ Elektrische Ausstattung und Heizungeinrichtungen vorinstalliert.

5) ERWEITERUNGSMODULE FÜR DEN MISCHERCONTAINER

+ Erhebliche Vergrößerung des Arbeitsraums rund um den Mischer.
+ Bodenklappe zum Heraufziehen von Werkzeugen oder Ersatzteilen.
+ Isolierung bereits im Werk, einschließlich Boden und Dach.

6) WAAGENBEHÄLTER

+ Gute Zugänglichkeit zu allen Waagen.
+ Isolierung bereits im Werk, einschließlich Boden und Dach.
+ Alle Waagen sind vorinstalliert und getestet.

7) BINDEMITTELSILOS

+ Anzahl der Silos für Zement, Mikrosilika, Hüttensand und Flugasche nach Bedarf.
+ Leichte Wartung vom Boden aus.
+ Einfacher und sicherer Zugang über Leitern, Laufstege und Arbeitsbühnen.

ARCAMIX
-ZUSCHLAGSILOEINHEIT



8) ZUSCHLAGSILOS

+ Wärmeisolierte Silos mit Gitterrosten und Abdeckhauben.
+ Geringe Bauhöhe und niedrige Füllrampe dank "fliegendem" Verwiegungssystem.
+ Steile Konuswände sorgen für eine effiziente Zuschlagbeheizung.

9) HEIZCONTAINER UND HEIZSYSTEM

+ Heizcontainer mit Öltank und Warmwasserspeicher.
+ Automatische Zuschlagbeheizung durch Trockendampf sowie Erzeugung von Heißwasser.
+ Herstellung von warmem Beton mit der erforderlichen Temperatur.
+ Beheizung der Anlagenräume mit Warmwasser über Wärmetauscher.

10) BETONFUNDAMENT ODER MOBILE STAHLELEMENTE

+ Einfache Betonsohlen, keine Tiefbauarbeiten erforderlich.
+ Mobile Lösung mit verschraubten Stahlrahmen und Stahlelementen für die Wände der Rampe.
+ Schnell zu installieren und leicht an einen neuen Ort zu verlagern.

11) FASERDOSIERUNG

+ Stahl und/oder Kunststofffasern werden auf die auf dem Förderband „fließenden“ Zuschläge dosiert, was zu einer guten Vormischung führt, bereits bevor die Zuschlagstoffe den Zwischenbehälter erreichen.
+ Homogener Faserbeton ohne „Igelbildung“.
+ Optional eingehauste Faserdosieranlage und Faserlager.

BESONDERHEITEN UND IHRE VORTEILE







ANLAGENINSTALLATION

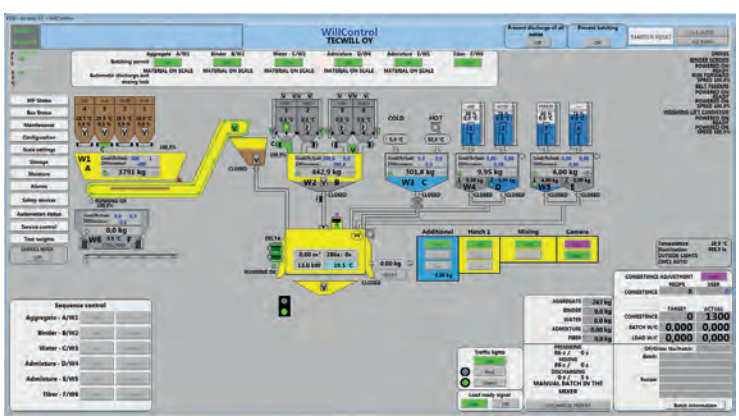
Dank der vormontierten und getesteten Ausrüstung kann die gesamte Anlage innerhalb weniger Tage aufgebaut werden. Der Kunde erhält eine fix und fertige Anlage, die sofort nach Inbetriebnahme zur Produktion bereit ist. Bei der sonst üblichen Stück-für-Stück Montage vor Ort dauern Installation und Inbetriebnahme viel länger und sind umfangreiche Tests und Probeläufe erforderlich.

+ Die Verbindungen der Elektro- und Steuerungskabel werden durch Schnellsteckverbinder hergestellt.
+ Sämtliche mechanische Ausrüstungen sind vorinstalliert und getestet.
+ Ggf. sind auch Winterausrüstung und Heizeinrichtungen vormontiert.
+ Die Produktion kann unmittelbar nach der Inbetriebnahme beginnen.
+ Feststehender Umfang der Gesamtinvestition.

ARBEITSSICHERHEIT UND WARTUNG

Bei der Konstruktion der ARCAMIX wurden alle für Wartung und Service erforderlichen Einrichtungen sowie die Anforderungen der Arbeitssicherheit berücksichtigt. Dank des „fliegenden" Verwiegungssystems können sämtliche Wartungsarbeiten im Bereich der Silokonen und des Wiegebands vom Boden aus durchgeführt werden. Ein Servicevertrag mit unterschiedlichen Wartungsstufen kann gewählt werden, um den kundenseitigen Aufwand zu reduzieren und jederzeit zu gewährleisten, dass die Wartung im notwendigen Umfang efolgt.

+ Breite und sichere Laufwege und Aufstiege.
+ Viel Raum für Wartungszwecke rund um die Förder- und Produktionseinrichtungen.
+ Wartungsklappe für einfachen Zugang zum Zuschlagzwischenbehälter.
+ Servicevertrag, Online-Ersatzteilkatalog.



HOCHLEISTUNGS-ANLAGENSTEUERUNG WILLCONTROL

Die moderne Anhagensteuerung gewährleistet die Herstellung von hochwertigem Beton gemäß den Anforderungen der DIN EN 206. Das System kann durch Hinzufügen verschiedener Programme und Komponenten entsprechend den Anforderungen des Kunden zusammengestellt werden. Das vielseitige Berichtswesen kann mit den Systemen des Kunden verbunden werden, um aktuelle Informationen für das Management zu erhalten. Die Fernbedienung ermöglicht einen schnellen Support und regelmäßige Updates.

+ Stabile Produktion ohne vermeidbare Ausfallzeiten.
+ Umfassende Berichte.
+ Fernwartung in Echtzeit und regelmäßige Updates.

DOSIEREN UND WIEGEN MIT DEM „FLIEGENDEN“ SYSTEM

Das "fliegende" Zuschlagdosier- und -verwiegungssystem bietet im Vergleich zum herkömmlichen Wiegebandsystem erhebliche Vorteile. Das frequenzgesteuerte System garantiert eine hochgenaue Dosierung. Die richtigen Mengen an Zuschlägen und genaue Feuchtigkeitsmessung ermöglichen die Berechnung des korrekten Wasser-Zement-Wertes. Daher muss kein zusätzlicher Zement zugegeben werden, um eine ungenaue Dosierung auszugleichen.

+ Dosiergenauigkeit bis herunter zu wenigen Kg pro Zuschlagsfraktion.
+ Einsparung von bis zu 30 kg Zement pro m³.
+ Hochgeschwindigkeitsverwiegung führt zu einer hohen Produktionsleistung.

DANK DES DYNAMISCHEN "FLIEGENDEN" SYSTEMS KÖNNEN DIE KOMBINIERTEN

Förderbänder und damit auch die Zuschlagsilos selbst im Vergleich zu anderen Anlagen, die normale Wiegebandlösungen verwenden, einige Meter niedriger installiert werden. Die Beschickungsrampe erfordert weniger Platz und führt zu bemerkenswerten Einsparungen bei den Betriebskosten des Radladers.

Das „fliegende“ Zuschlagdosier- und -verwiegungssystem benötigt keinen Kübelaufzug, der nicht nur viel Platz und evtl. eine Grube benötigt, sondern auch viel mehr Strom verbraucht und die Leistung der Betonmischanlage reduziert.

+ 3 - 5 m unterer Zuschlagbehälter und Befüllrampe im Vergleich zu herkömmlichen Lösungen.
+ Spart Platz auf der Baustelle und bringt bemerkenswerte Einsparungen bei den Betriebskosten des Radladers.
+ Einfache Betonsohle als Fundament, keine Tiefbauarbeiten.

FEUCHTEMESSUNG MIT DEM "FLIEGENDEN" ZUSCHLAGDOSIER- UND -VERWIEGUNGSSYSTEM

Für die Berechnung der Menge an Zugabewasser für eine Mischung werden die aktuellen Feuchtigkeitswerte der Zuschläge berücksichtigt. Das „fliegende“ Verwiegungssystem ermöglicht die Feuchtemessung mit nur einem Sensor, der über den auf dem Wiegeband „fließenden“ Zuschlägen installiert ist. Die Messung kann entweder mit einem Ultraschallsensor oder einem optischen Sensor durchgeführt werden. Diese Art der Feuchtemessung ist im Vergleich zu herkömmlichen Lösungen wesentlich genauer und schneller. Eine genaue Feuchtemessung reduziert die Mischzeit und die Qualitätsschwankungen und somit auch den ansonsten evtl. entstehendem Bedarf an zusätzlichem Zement in der Mischung.

+ Die Feuchtigkeit aller Zuschläge wird nur mit einem Sensor gemessen, entweder mit einem Ultraschallsensor oder einem optischen Sensor.
+ Senkt die Investition wegen reduzierter Anzahl an Sensoren und reduziert den laufenden Kalibrierungsaufwand.
+ Präzise Feuchtemessung und genaue Berechnung der erforderlichen Menge an Zugabewasser reduzieren die Mischzeit und die Qualitätsschwankungen.







ARCAMIX -ZUSATZAUSRÜSTUNG



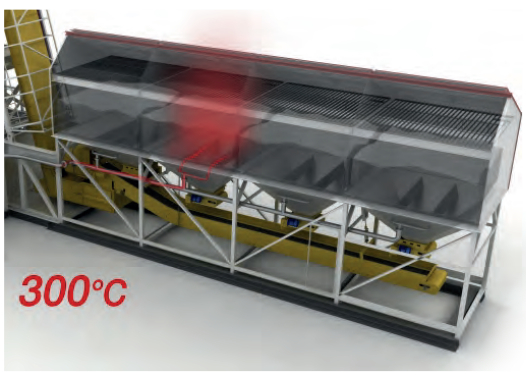






WERKSEITIG MONTIERTE WINTERAUSRÜSTUNG

Die Anlage kann vollständig isoliert werden, einschließlich der Dächer und Böden. Die Innenräume sind mit Heizung und Beleuchtung ausgestattet. Alle Winterausrüstungen sind bereits im Werk vormontiert und müssen nicht demontiert werden, wenn die Anlage an einen neuen Ort verlagert wird. Die Zuschlagsilos sind mit Gitterosten und isolierten Abdeckhauben ausgestattet, die über ein vor Ort installiertes Bedienfeld oder eine Fernbedienung geöffnet und geschlossen werden können.



WERKSEITIG MONTIERTE ZUSCHLAGHEIZUNG

Die leistungsstarke Zuschlagheizung garantiert die Betonproduktion auch in kalten Wintern. Das System erwärmt die Zuschläge in den Silos auf die gewünschte Temperatur. Gleichzeitig erwärmt die Heizung auch das Wasser, das auch zur Beheizung des Werksgeländes verwendet wird. Mit dem Programm WillConHot kann Beton mit der jeweils benötigten Temperatur hergestellt werden.

WERKSEITIG MONTIERTER ROHRTUNNEL

Alle Kalt- und Warmwasserleitungen der Anlage sind bereits werkseitig vormontiert. Die Wasserrohre werden im wärmeisolierten Rohrtunnel installiert und sind dort vor Frost geschützt. Dies reduziert die Installationszeit am Standort erheblich.

HOCHDRUCKMISCHER-WASCHANLAGE

Das Hochdruckwaschsystem reinigt den Mischer mit rotierenden Waschdüsen. Das Waschen erfolgt mit der erforderlichen Wassermenge und unter Verwendung von hohem Druck, wodurch die Reinigung des Mischers erleichtert wird. Zum Lieferumfang der Waschanlage gehört auch eine Handlanze mit Hochdruckschlauch zum manuellen Waschen.

SCHNELLES TARIEREN VON WAAGEN

Die Waagen können mit Prüfgewichten ausgestattet werden, die jeweils von einem Pneumatikzylinder angehoben werden. Die Waagenkalibrierung kann so jederzeit einfach und schnell durchgeführt werden.

ZUSCHLAGBESCHICKUNGSSYSTEM

Das System besteht aus einem Aufgabetrichter mit Abzugsband, einem Zuführungsförderband und einem oder mehreren Verteilerförderbändern. Die Förderung zur Siloeinheit kann entweder mit einem Schrägförderband oder mit dem von Tecwill Oy entwickelten Vertikalfördersystem VERTEC durchgeführt werden. Der VERTEC benötigt nur wenig Platz und arbeitet auch im Winter zuverlässig.

GROSSE MOTOREN WERDEN FREQUENZGESTEUERT

Sanfter Motorstart reduziert die mechanische Belastung und vermeidet Leistungsspitzen.

Eine hochgenaue Dosierung von Zuschlägen und Bindemitteln wird durch die Installation einer Frequenzsteuerung erreicht. Für die Feindosierung, kann die Geschwindigkeit des Dosierbands so eingestellt werden, dass die letzten Kilos sehr genau dosiert werden können.

Wenn der Mischer mit einer Frequenzsteuerung ausgerüstet wird, kann die Rotationsgeschwindigkeit der Mischerwellen für verschiedene Betonsorten oder für verschiedene Entladungsmodi nach Bedarf eingestellt werden.

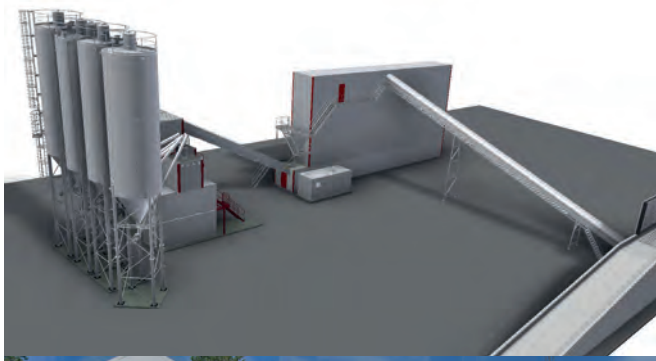
FASERDOSIERUNG

Die Anlage kann mit einem vollautomatischen System zum Dosieren von Stahl- und/oder Kunststofffasern ausgestattet werden. Das "fliegende" Zuschlagdosierungs- und-verwiegungssystem ermöglicht das direkte Dosieren von Fasern auf das "fließende" Zuschlagbett, wodurch eine gute Vormischung erfolgt, Igelbildung vermieden und die Mischzeit verkürzt wird.

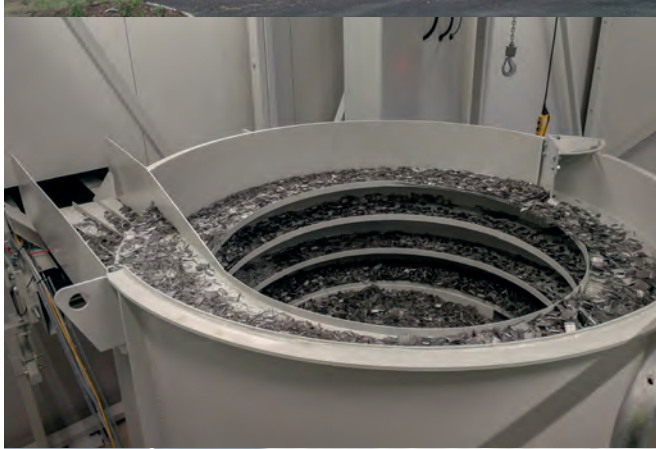
RECYCLING VON WASCHWASSER UND RESTBETON

Waschwasser aus dem Mischer und der Restbeton aus Fahrmischern und Pumpen können recycelt und für den Betonherstellungsprozess wiederverwendet werden. Betonreste werden mit entsprechenden Recyclinganlagen aufbereitet, die die groben Zuschlagstoffe und das Recyclingwasser voneinander trennen. Die recycelten Grobzuschläge können, wenn sie nicht erneut zur Betonherstellung verwendet werden, auch für andere Zwecke verwendet werden.

Wiederaufbereitetes Wasser wird in ein oder mehrere Absetzbecken oder Lagertanks geleitet oder gepumpt. Aus diesen Becken/Tanks wird es von einer Pumpe entsprechend dem jeweils eingegebenen Wert in die Waage dosiert. Das aufbereitete Wasser kann auch mittels einer Filterpresse weiter behandelt werden, wobei die feinen Zuschläge vom Wasser getrennt werden. Das Endergebnis ist klares Wasser, das anstelle von Reinwasser ohne Einschränkungen für die Betonproduktion verwendet werden kann.









ARCAMIX
ANWENDUNGSBEISPIELE





Baustellenanlagen ↗

Die Betonmischanlage wird auf der Baustelle errichtet und nach Beendigung des Projekts an einen neuen Standort verlegt. Eine Anlage kann auch auf Basis eines Leasingvertrags erworben werden. Jede Anlage ist komplett mit der Ausrüstung ausgestattet, die zur Herstellung von Beton erforderlich ist. Eine mobile Anlage kann auf Basis einer schlüsselfertigen Lösung einschließlich mobilen Stahlrahmen und Stahlelementen für die Laderampe erworben werden.





← Leicht zu verlagernde stationäre Transportbetonanlage

ARCAMIX ist ideal für die Herstellung von Transportbeton. Die Anlage umfasst alle für die Produktion notwendigen Einrichtungen: Betonmischanlage, Behälter und Silos, Kontrollraum, Zusatzlager, Labor und Bedienerkabine. Die Module werden nach den Bedürfnissen der Kunden konzipiert.

Dank des semimobilen Konzepts kann die Anlage leicht an einen anderen Standort umgesetzt werden.



↑ Bau von Tunneln

ARCAMIX kann mit einem effektiven Faserdosiersystem zur Herstellung von Spritzbeton ausgestattet werden. Stahl- oder Kunststofffasern werden direkt auf die auf dem Wiegeband „fließenden“ Zuschlagstoffe dosiert, wodurch es einfacher wird, qualitativ hochwertigen und homogenen Spritzbeton ohne Igelbildung herzustellen. Die Übereinstimmung des aktuellen Wasser/Zement-Werts jeder Betonmischung mit dem Sollwert wird durch exakte Feuchtemessung in Verbindung mit der WillControl-Steuerung sichergestellt.





← Flughäfen und Autobahnen

Autobahnen oder Start- und Landebahnen von Flughäfen werden zumeist aus recht steifem Beton hergestellt. Das „fliegende“ Zuschlagdosier- und -verwiegungssystem der ARCAMIX in Verbindung mit einem leistungsstarken Doppelwellenzwangsmischer garantiert die Produktion von homogenem Beton bei voller Leistung. Eine solche mobile Anlage kann in kurzer Zeit installiert und nach Abschluss des Projekts mit nur geringem Aufwand an einen anderen Standort umgesetzt werden.

↓ Fertigteilwerk

In diesem Fall wird die Betonmischanlage in der Nähe der Betonfertigteilwerks errichtet und an das Betontransportsystem angeschlossen. Eine solche Anlage kann auch Transportbeton herstellen. Die Mischeinheit kann auch direkt in eine Produktionshalle eingebaut werden.




Arcamix


Super Arcamix

STANDARDMODELLE UND TECHNISCHE DATEN

ARCAMIX-Standardmodelle bieten zuverlässige Lösungen für unterschiedliche Produktionsanforderungen. Falls eine Standard-Zuschlagsiloeinheit die Anforderungen des Kunden nicht erfüllt, ist auch eine maßgeschneiderte Lösung möglich. Die Anzahl und das Volumen der Silos kann entsprechend den Kundenanforderungen gewählt werden. **In der folgenden Tabelle sind die Standard-ARCAMIX-Modelle mit den Mischer- und Zuschlagsilo-Optionen aufgeführt.**

		ARCAMIX 2.5	ARCAMIX 3.0	ARCAMIX 3.33	SUPER ARCAMIX 4.0	SUPER ARCAMIX 4.5
Zuschlagsiloanlage		Reihensiloanlage	Reihensiloanlage	Reihensiloanlage	Reihensiloanlage	Reihensiloanlage
Anzahl Silos	Stück	3 - 7	3 - 7	3 - 7	3 - 7	3 - 7
Silovolumen (bei Rampenbeschickung)	m^3	30	30	30	30	30
Silovolumen (mit Beschickungsanlage)	m^3	60	60	60	60	60
Zuschlagverwiegung		"fliegend"	"fliegend"	"fliegend"	"fliegend"	"fliegend"
Zuschlagförderung zum Mischer		Förderband + Zuschlagzwischenbehälter				
Bindemittelsilos	Stück	1 - 5	1 - 5	1 - 5	1 - 5	1 - 5
Bindemittelwaage	kg	1700	1700	1700	2400	2400
Wasserwaage	kg	800	800	800	1000	1000
Heißwasserdosierung		Dosierventil	Dosierventil	Dosierventil	Dosierventil	Dosierventil
Doppelwellenzwangsmischer						
Mischermotor/en - Leistung	kW	2 x 45 or 1x75	2 x 55	2 x 65	2 x 65	2 x 75
Chargengröße	m^3	2,5	3,0	3,33	4,0	4,5
Anlagenleistung, bis zu	m^3/h	100	120	130	140	150
Zusatzmittelpumpen	Stück	1 - 6	1 - 6	1 - 6	1 - 6	1 - 6
Winterausrüstung						
Misch- und Waagencontainer		✓	✓	✓	✓	✓
Zuschlagsiloeinheit		✓	✓	✓	✓	✓
Zuschlagsilos, Silohauben		✓	✓	✓	✓	✓
Zuschlagheizsystem		TurboCobra	TurboCobra	TurboCobra	TurboCobra	TurboCobra
Steuerung für Warmbeton		WillConHot	WillConHot	WillConHot	WillConHot	WillConHot
Heizleitungen und -ventile		✓	✓	✓	✓	✓
Wasserleitungen und Rohrtunnel		✓	✓	✓	✓	✓
Heizcontainer		Leistung 0,5 - 1,5 MW, inkl. Öl- und Heißwassertank				

✓ = *Komplettisolierung bereits im Werk Tecwill*

Containerausstattungsvarianten	
Zusatzmittelcontainer 1	Für Zusatzmitteltanks u. -pumpen, Kompressor, mit Heizung+Beleuchtung, mit/ohne Isolierung
Zusatzmittelcontainer 2	Für Zusatzmitteltanks u. -pumpen, mit Heizung+Beleuchtung, mit/ohne Isolierung
Bedienerraumcontainer	Für Anlagensteuerung/Bedienerausstattung, mit Heizung+Beleuchtung und Isolierung
Laborcontainer	Für Laborausstattung/Laborcomputer, mit Heizung+Beleuchtung, mit oder ohne Isolierung
Lagercontainer, isoliert	Für Lagerzwecke, mit Heizung u. Beuchtung, evtl. mit Lagerregalen
Lagercontainer, ohne Isolierung	Leerer Seecontainer, z. B. für Lagerzwecke
Werkstattcontainer	Als Werkstatt, mit Heizung+Beleuchtung+Isolierung, mit Arbeitstischen u. evtl. Lagerregalen
Ergänzungen zur Anlagensteuerung/Steuerungssoftware (weitere Ausstattungen sind verfügbar)	
WillConInv	Software für die Datenübermittlung an ein Fakturaprogramm
WillConQuality	Software für die Qualitätskontrolle
Wartungsvertrag	Für Updates und Fernwartung

REFERENZEN


ARCAMIX 3.0


ARCAMIX 4.0


ARCAMIX 3.33


ARCAMIX 3.0


2 x ARCAMIX 3.0


ARCAMIX 3.0


Arcamix 4.0


Arcamix 3.33


Arcamix 2.5


Arcamix 3.0


Arcamix 3.33

WEITERE REFERENZEN ANZEIGEN

www.tecwill.com/de/blog/topic/projekte

Tecwill

ZENTRALE: **Tecwill Oy**
Rahtikatu 3 B, 80100 Joensuu, FINLAND
info@tecwill.com, www.tecwill.com

DIENSTLEISTUNGEN UND ERSATZTEILE: **service@tecwill.com**

Tecwill ist ein erfahrener, weltweit tätiger Hersteller von Betonmischanlagen und Steuerungssystemen. Wir bieten unseren Kunden zuverlässige und moderne Lösungen für die Betonproduktion, Lösungen, die die Betriebskosten senken, sowie Zement- und CO_2-Emissionen einsparen.

Unsere Tätigkeit basiert auf langjähriger praktischer Erfahrung sowie einer aufgeschlossenen Sichtweise und kontinuierlichen Produktentwicklung.
Die Suche nach optimalen technischen Lösungen und unser kompromissloser Wille, die Bedürfnisse der Kunden in den Vordergrund zu stellen, sind wichtige Grundsätze für unsere Aktivitäten.

Tecwill-Betonmischanlagen erfüllen höchste Ansprüche an Qualität, Mobilität, Zuverlässigkeit, kurze Montagedauer und schnelle Inbetriebnahme. Weitere Stärken von Tecwill sind verlässliche, pünktliche Lieferung sowie eine schnelle Ersatzteilversorgung. Dies sind nur einige Gründe, warum sich seit mehr als 30 Jahren viele führende Bauunternehmen und Betonproduzenten für den Kauf von Tecwill-Anlagen entscheiden.

Der Hauptsitz von Tecwill befindet sich in Joensuu, Finnland. In mehreren Ländern sind wir durch Exportbüros oder Vertriebspartner vertreten.

















