

EINSATZBEREICHE

- Ideal für ultrafeine Pulver mit geringem Schüttgewicht von 10 bis 350 g/l und hohem Lufthaltevermögen sowie Korngrößen unter 200 µm
- Abfüllung in Papierventilsäcke
- Perfekt für den Einsatz in der Chemiebranche und anderen Industrien, die hochwertige Pulver verarbeiten

IHRE VORTEILE

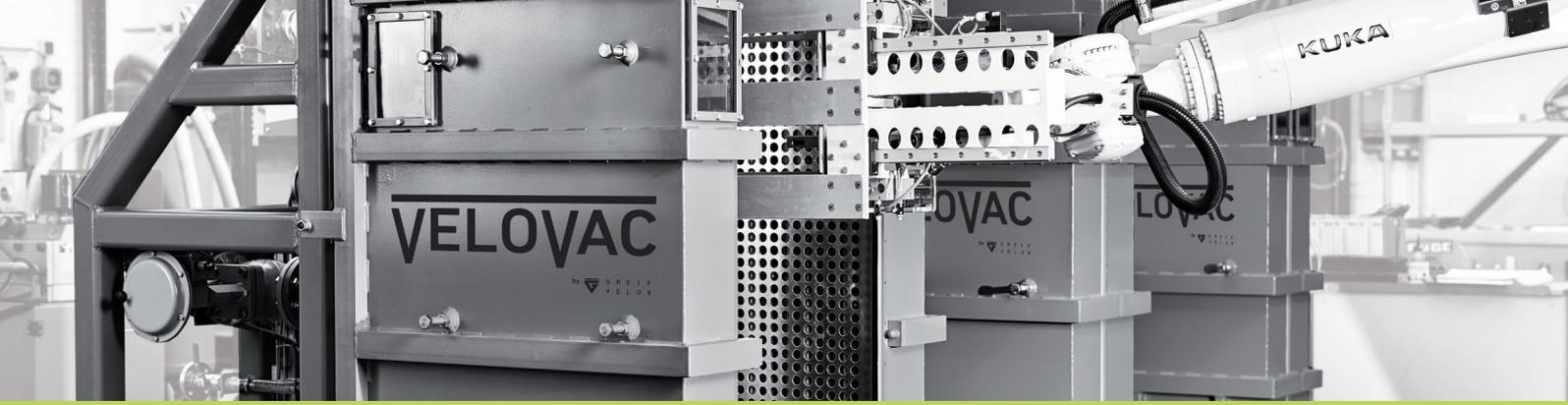
- Hohe Absackleistung: bis zu 100 Sack/h pro Kammer
- Maximale Produktkompaktierung ohne Kontaminationen
- Kein Produktverlust – für optimale Ressourceneffizienz
- Hohe Arbeitssicherheit verbessert den Mitarbeiterschutz
- Bedeutende Reduzierung der Lager- und Logistikkosten
- Einsparungen von Verpackungsmaterial
- Geringerer CO₂-Fußabdruck bei Handling und Transport

VELOVAC VAKUUMPACKER: REVOLUTION IN DER SAUBEREN UND KOMPAKTEN ABSACKUNG ULTRALEICHTER PULVER

Entdecken Sie mit dem Greif-Velox VeloVac eine bahnbrechende Lösung für die Herausforderungen beim Absacken von ultraleichten Pulvern wie Carbon Black, Farbpigmenten und Silica.

Unsere innovative Technologie beseitigt die Nachteile herkömmlicher Systeme – für einen sauberen, effizienten und staubfreien Absackprozess: Sie garantiert Staubfreiheit, Produkteinparung, Liefersicherheit, saubere Paletten und hohe Einsparpotenziale bei Säcken und Logistikkosten.





ERWEITERUNGEN FÜR EINE VOLLINTEGRIERTE LÖSUNG

Unser Full-Line-Konzept umfasst eine Vielzahl von Zubehör- und Erweiterungsoptionen, um Ihren Absackprozess weiter zu optimieren und zu automatisieren.

- ValvoDetect
- ValvoCare
- ValvoSeal
- Valvomat
- Hub- und Verfahrenheit
- Fördertechnik
- Palettierung
- Deckblatt- und Folienaufleger
- Etikettiersystem
- Umwickler/Umreifer

ERFAHREN SIE, WIE DER VELOVAC VAKUUMPACKER IHRE PRODUKTIONSPROZESSE REVOLUTIONIEREN KANN:

Scannen Sie den QR-Code oder besuchen Sie unsere Webseite für weitere Informationen.



INNOVATIVE TECHNIK FÜR EINE STAUBFREIE UMGEBUNG UND SIGNIFIKANTE KOSTENEINSPARUNGEN

Die Abfüllung erfolgt in einer vollständig geschlossenen Vakuumkammer, die das Pulver sicher und sauber in den Ventilsack saugt – ganz ohne Kontaminationen der Außenumgebung für höchstmögliche Mitarbeiter- und Produktsicherheit.



HOHE ABFÜLLGENAUIGKEIT UND RÜCKSTANDSLOSE REINIGUNG

Dank unseres fortschrittlichen Wägesystems und der exakten Prozesssteuerung garantieren wir eine hohe Abfüllgenauigkeit bei minimalen Produktverlusten dank unserer patentierten Stutzen-Aspiration. Diese Vorrichtung, die bei geschlossener Kammer den Stutzen umschließt, sorgt für eine rückstandslose Reinigung durch eine über den Stutzen verfahrenende Absaugung. Die bewegliche Aspiration beeinträchtigt weder den Abfüll- noch den Aufsteckvorgang.

ERHEBLICHE KOSTENEINSPARUNGEN

Durch eine Verdichtung der Säcke um bis zu 400% reduzieren unsere Anwender ihre Lager- und Logistikkosten um bis zu 75%. Die staubfreie Technologie erhöht zudem die Arbeitssicherheit und senkt Reinigungskosten, während saubere Paletten und Transportsicherheit die Kundenzufriedenheit steigern.