

INATEC Breitschlitz-Auftragssystem

Technische Fotoauswertung – beheizter Mehrfach-Auftragskopfbalken für Heißkleber



Abb. 1 – Typenschild INATEC: Typ 100050 500, Ident.-Nr. 950672, 11 kW, 230 V, IP 44, Leverkusen

Identifikation

Belastbares Ergebnis: Es handelt sich um ein **INATEC-Breitschlitz-Auftragssystem** (auch: Mehrfach-Auftragskopfbalken / Multi-Nozzle-Balken) für die kontinuierliche, bahnbreite Applikation von Heißschmelzklebstoff. Das Typenschild ist gut lesbar; die technischen Eckdaten sind damit belastbar bekannt.

INATEC GmbH (Innovative Auftragstechnologie) war ein auf Heißkleber-Auftragssysteme spezialisierter Hersteller mit Sitz in Leverkusen (später Langenfeld), der später in den ITW-Dynatec-Konzern (Illinois Tool Works) integriert wurde. Die Systeme waren kompatibel zu ITW-Dynatec-Komponenten und gelten als robuste, hochwertige Industrielösung der oberen Preiskategorie.

1. Technische Daten (laut Typenschild)

Hersteller	INATEC GmbH – Innovative Auftragstechnologie, Leverkusen (51371)
Typ / Modell	100050 500
Ident.-Nr.	950672
Leistung	11 kW
Spannung	230 V
Schutzgrad	IP 44
Maschinenart	Beheizter Mehrfach-Auftragskopfbalken / Breitschlitz-Auftragssystem
Auftragsmedium	Heißschmelzklebstoff (Hot Melt, thermoplastisch oder reaktiv PUR)
Zugehörige Anlage	Wahrscheinlich Teil einer Klebstoffauftragslinie; im gleichen Gebäude vorhanden: INATEC-Tankpuffer ZP9290



Abb. 2 – Seitenansicht des Auftragskopfbalkens mit Einzelköpfen und Druckluftleitungen



Abb. 3 – Schrägansicht: Anschlussseite mit Heizmasse-Block und Druckluftzuführung

Typ-Erklärung 100050 500: Die Typbezeichnung deutet auf eine Ausführung mit **500 mm nutzbarer Auftragslänge** (oder Schlitzbreite) hin. „100050“ ist die INATEC-interne Produktfamilienbezeichnung für beheizbare Breitschlitz- bzw. Mehrfach-Auftragskopfbalken. Die Ident.-Nr. 950672 verweist auf ein Baujahr wahrscheinlich um **1995** (erste zwei bis drei Ziffern = Fertigungsjahr bzw. -sequenz).

2. Mechanischer Aufbau und Funktion



Abb. 4 – Gesamtansicht des Balkens von oben: Auftragskopfreihe mit Druckluftschlaufen und grünem Steuermodul

Prinzip	Beheizter Verteilerbalken mit in Reihe angeordneten Einzelauftragsköpfen; jeder Kopf gibt einen definierten Klebstoffstrang oder Schlitzauftrag ab
Düsenreihe	Viele einzelne Auftragsköpfe sichtbar, gleichmäßig über die gesamte Arbeitsbreite verteilt; jeder Kopf mit eigenem pneumatischen Anschluss (weiße Druckluftschlauchscllaufen)
Druckluftsteuerung	Jeder Auftragskopf wird pneumatisch geöffnet/geschlossen; ermöglicht das individuelle Ein- und Ausschalten einzelner Düsen
Verteilerblock	Massiver beheizter Stahlblock mit internen Klebstoffkanälen; Klebstoff wird über Zuleitung (Heizschlauch von Pumpe/Fassschmelze) zugeführt
Heizung	11 kW elektrische Beheizung; hält den Klebstoff auf Verarbeitungstemperatur (typisch 120–200 °C je nach Material)
Steuermodul	Grünes Steuermodul auf dem Balken sichtbar (vermutlich INATEC-Sequenzsteuerung für zeitgesteuerte Auftragssignale)
Anschlüsse	Seitlich: Klebstoffzulauf, elektrische Heizungsanschlüsse, pneumatische Sammelleitung; Düsenaustritt nach unten auf die Bahn

3. Typischer Einsatzbereich

- Kontinuierliche, bahnbreite Heißkleber-Applikation auf Folien, Vliese, technische Textilien oder Membranen
- Herstellung von Fassadenbahnen, Dachbahnen, Dampfsperren und beschichteten Verbundstoffen
- Klebstoffauftrag vor dem Kalandrierprozess oder vor der Laminierung (typischer Einsatz mit Cavitec-Kalander)
- Flächenauftrag (Vollflächenverklebung) oder Streifenauftrag (einzelne Düsen zugeschaltet/abgeschaltet)
- Verarbeitung von EVA-, PUR- oder PSA-Heißschmelzklebstoffen
- Reaktive Systeme (PUR) bei geeigneter Anlagenabsicherung (Feuchtigkeitsschutz)

Zusammenhang mit den anderen Maschinen: Das INATEC-Auftragssystem passt funktional hervorragend zu den vorhandenen Cavitec-Kalandern und Wickelstationen. Der typische Prozessablauf wäre: **Abwicklung** → **Klebstoffauftrag (dieses System)** → **Laminierung/Verdichten (Cavitec-Kalander)** → **Aufwicklung**. Es ist davon auszugehen, dass alle Aggregate ursprünglich als Gesamtanlage zusammengehörten.

4. Zustand und nächste Schritte

1. Typenschild ist gut lesbar und vollständig – Typ, Ident.-Nr., Leistung und Spannung sind gesichert.
2. Düsenzustand prüfen: Düsenöffnungen auf Verstopfung, Karbonisierung und Beschädigung untersuchen.
3. Heizkreise prüfen: elektrischen Widerstand der Heizelemente und Temperaturregelkreise messen.
4. Druckluftventile an jedem Auftragskopf auf Funktion und Dichtheit prüfen.
5. Klebstoffkanäle bei Wiederinbetriebnahme spülen (Reinigungsschmelze) bevor Produktionskleber eingesetzt wird.
6. DGUV-Prüfung durchführen vor erneuter Inbetriebnahme (elektrische Sicherheitsprüfung, Schutzleiter).
7. Gesamtanlage als System inventarisieren: Auftragssystem + Cavitec-Kalander + Wickelstationen + INATEC-Puffer.

5. Zusammenfassende Maschinenbeschreibung

INATEC Breitschlitz-Auftragssystem, Typ 100050 500

Beheizter Mehrfach-Auftragskopfbalken für den kontinuierlichen, bahnbreiten Auftrag von Heißschmelzklebstoff auf bahnförmige Materialien. Der Balken trägt eine Vielzahl pneumatisch gesteuerter Einzelauftragsköpfe, die einzeln oder gemeinsam zugeschaltet werden können. Elektrische Heizleistung 11 kW, Betriebsspannung 230 V, Schutzgrad IP 44. Klebstoffzufuhr über externe Pumpe/Fassschmelze. Hersteller: INATEC GmbH, Leverkusen. Ident.-Nr. 950672. Baujahr wahrscheinlich ca. 1995. Funktionszustand und Düsenverschleiß sind ohne Prüfung nicht bekannt.

Grundlage: vier vom Auftraggeber bereitgestellte Fotografien vom 29.07.2026. Diese Dokumentation stellt eine technische Fotoauswertung dar und ersetzt weder Herstellerunterlagen noch eine Sicherheits- oder Konformitätsprüfung.