

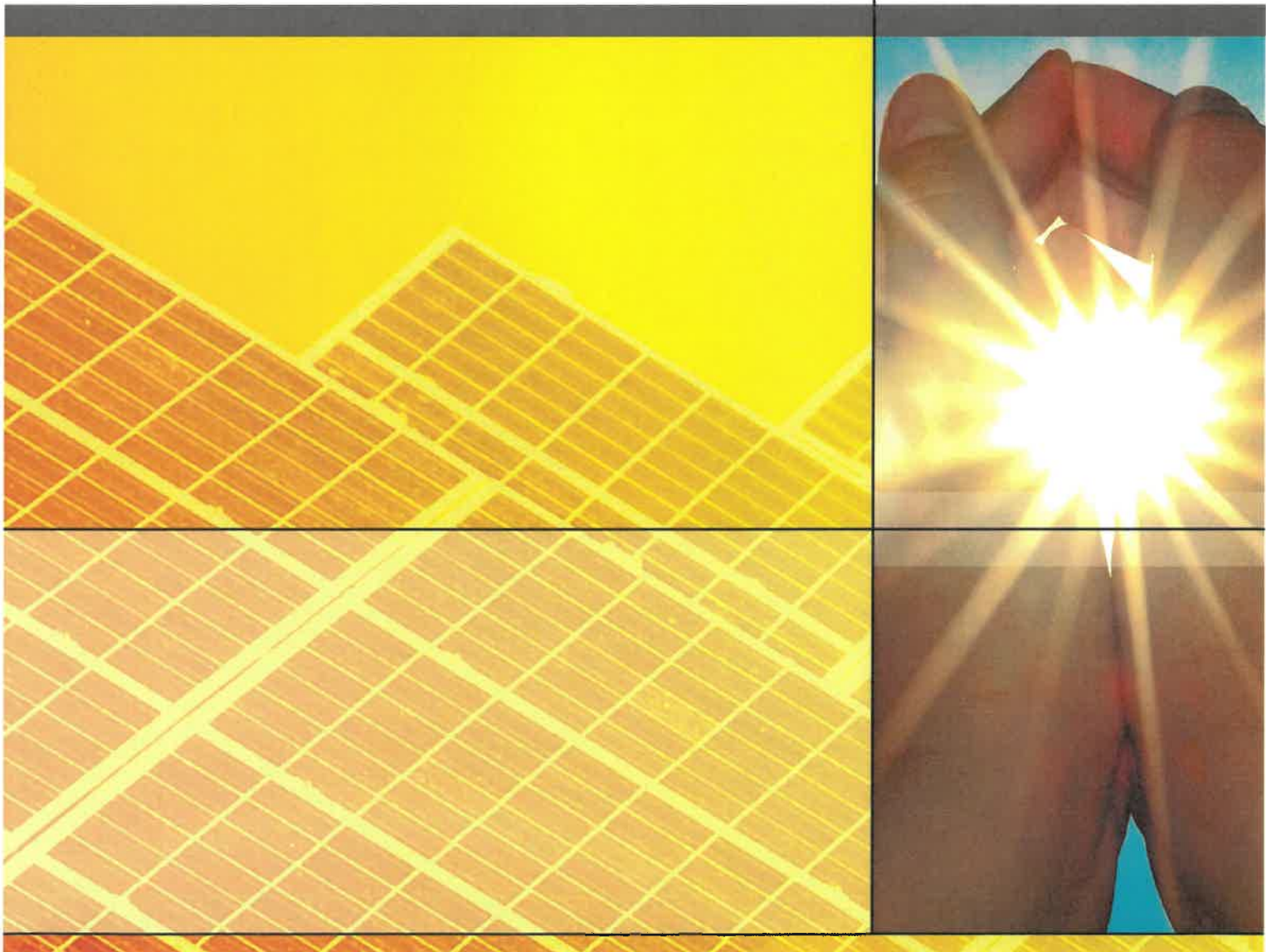
Technische Dokumentation

Original Betriebsanleitung

Laminationsanlage für Solarmodule

InCapCell 35-18

Stand 12.11.2018



Laminator Incapcell 35-18

- vorbereitet für Prozesse **Standard** und **Inverse**
- Heizplatte unten
- Temperaturhomogenität ca. +/-2K
- Rahmenhöhe 30 mm
- Schnellspannsystem für die Membrane (Membrane inkl.)
- Effektive Laminierfläche 3.500 x 1.800 mm
- PTFE beschichtetes Glasfiberband oben
- zweistufiges Bandreinigungsgerät mit rotierenden Bürsten und verstellbarem Abstreifer (oben)
- Umlaufendes PTFE-beschichtetes Glasfiberband ausgelegt als Fördersystem unten
- zweistufige Bandreinigungsanordnung mit rotierenden Bürsten und verstellbarem Abstreifer (unten)
- Hauptvakuumpumpe; ölgedichtete Drehschieberpumpe (Oerlikon Leybold SV300 oder ähnlich)
- Hilfsvakuumpumpe; ölgedichtete Drehschieberpumpe (Oerlikon Leybold 40 oder ähnlich)
- Inkl. Industrie-PC mit Visualisierungssoftware auf Basis Siemens WinCC / Simatic S7
- Inkl. el. Steuerung
- Vakuum- und Ventilsteuerung zentral angeordnet auf Maschinenrahmen
- Sicherheitszaun um die Anlage mit einer Wartungstür
- **Inverse / 3 in 1 Prozess**
- Im Wesentlichen bestehend aus:
 - PREMIUM Aluminium-Heizplatte (oben), elektrisch beheizt (unabhängiges System)
 - Temperaturgleichmäßigkeit der Heizplatte ca. +/- 2K
 - Temperaturfühler (PT100)
 - maximale Heiztemperatur 180°C
 - Schnellwechsel-Membran-Klemmsystem
- **Transportbänder**
- Einlauftransportband, Vier-strängiger Zahnriemenförderer für den automatischen Transport der Module in den Laminator
- Auslauftransportband, Vier-strängiger Zahnriemenförderer für den automatischen Modultransport aus dem Laminator, mit speziell beschichteten Zahnriemen für den Transport der aufgewärmten Module.