

Firma

Firmenanschrift

.....

Ansprechpartner Frau Herr Titel

Vorname, Name

Abteilung

Tel.

Fax

E-Mail

Anfrage-Nr. / Referenz

1. Aufgabenstellung

Trocknen Kühlen Sterilisieren

Lösungsmittel verdampfen

2. Produktbezeichnung

.....
.....

3. Anzahl der Einzelkomponenten und deren Gewichtsanteile

.....
.....
.....

4. Gesamtgewicht der Charge kg

5. Schüttgewicht der Charge kg/dm³

Schüttgewicht der Einzelkomponenten kg/dm³

..... kg/dm³

..... kg/dm³

6. Kornverteilung der Produkte in mm

von bis %

von bis %

von bis %

7. Feuchte des Aufgabeproduktes %

8. Feuchte des Endproduktes %

9. **Temperatur des Aufgabeproduktes** Grad C
10. **Lösemittelverdampfung Siedetemperatur** Grad C
11. **Produkteigenschaften**
.....
.....
12. **Beheizung / Kühlung**
- Dampf bar Grad C
 - Thermoöl bar Grad C
 - Heizwasser bar Grad C
 - Kühlwasser bar Grad C
13. **Aufstellung des Trockners**
- im normalen Produktionsbereich
 - auf Hallenboden
 - im Reinraum
 - auf Bühne
 - sonstiges
 -
 -
- im Ex-Bereich
 - ATEX Zone außen**
 - 22 21 20
 - 2 1 0
 - ATEX Zone innen:**
 - 22 21 20
 - 2 1 0
 - Temperaturklasse:**
 - T3 T4
14. **Wie erfolgt die Produktaufgabe?**
(z.B. Dosierrinne, Förderschnecke, Zellenradschleuse, Sackeinschütte, Silo, Fassentleergerät, Behälter)
.....
.....
.....
.....
15. **Werden Befüll- und Entleervorrichtung benötigt?**
- ja nein
16. **Was geschieht mit der getrockneten Charge**
- Abfüllung Verwiegung Weitertransport
 - sonstiges
 -
17. **Werkstoff der produktberührenden Teile**
18. **Werkstoff der nicht produktberührenden Teile**

19. Oberflächenbehandlung der produktberührenden Teile

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> sandgestrahlt SA 2 1/2 | <input type="checkbox"/> gebeizt und passiviert |
| <input type="checkbox"/> glasperlengestrahlt | <input type="checkbox"/> elektrolytisch poliert |
| <input type="checkbox"/> geschliffen Korn | <input type="checkbox"/> sonstiges |
| () max. Rautiefe µm | |

20. Oberflächenbehandlung der nicht produktberührenden Teile

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> sandgestrahlt SA 2 1/2 | <input type="checkbox"/> gebeizt und passiviert |
| <input type="checkbox"/> glasperlengestrahlt | <input type="checkbox"/> elektrolytisch poliert |
| <input type="checkbox"/> geschliffen Korn | <input type="checkbox"/> sonstiges |
| () max. Rautiefe µm | |

21. Ist eine GMP-gerechte Ausführung gemäß EG-Richtlinie erforderlich?

- ja nein

22. Müssen Dichtungen und eventueller Kleber FDA zugelassen sein?

- ja nein

23. Soll die Trocknersteuerung mit angeboten werden?

- ja nein
- Normalstahl
 - Edelstahl
 - Aufstellung im Ex-Bereich (*wie unter 13. beschrieben*)

24. Soll der Trockner mit einer Flüssigkeitseinsprühvorrichtung versehen sein?

- ja nein

25. Sollten die Absperrorgane von Ein-/Auslauf mit handbetätigten oder pneumatisch betätigten Geräten ausgerüstet sein?

- handbetätigt pneumatisch betätigt
- sonstiges

26. Vorgesehene Abfüllhöhe von Oberkante Fußboden bis Unterkante Auslauf

..... mm

27. Maximal verfügbare Aufstellfläche

Länge x Breite x Höhe m

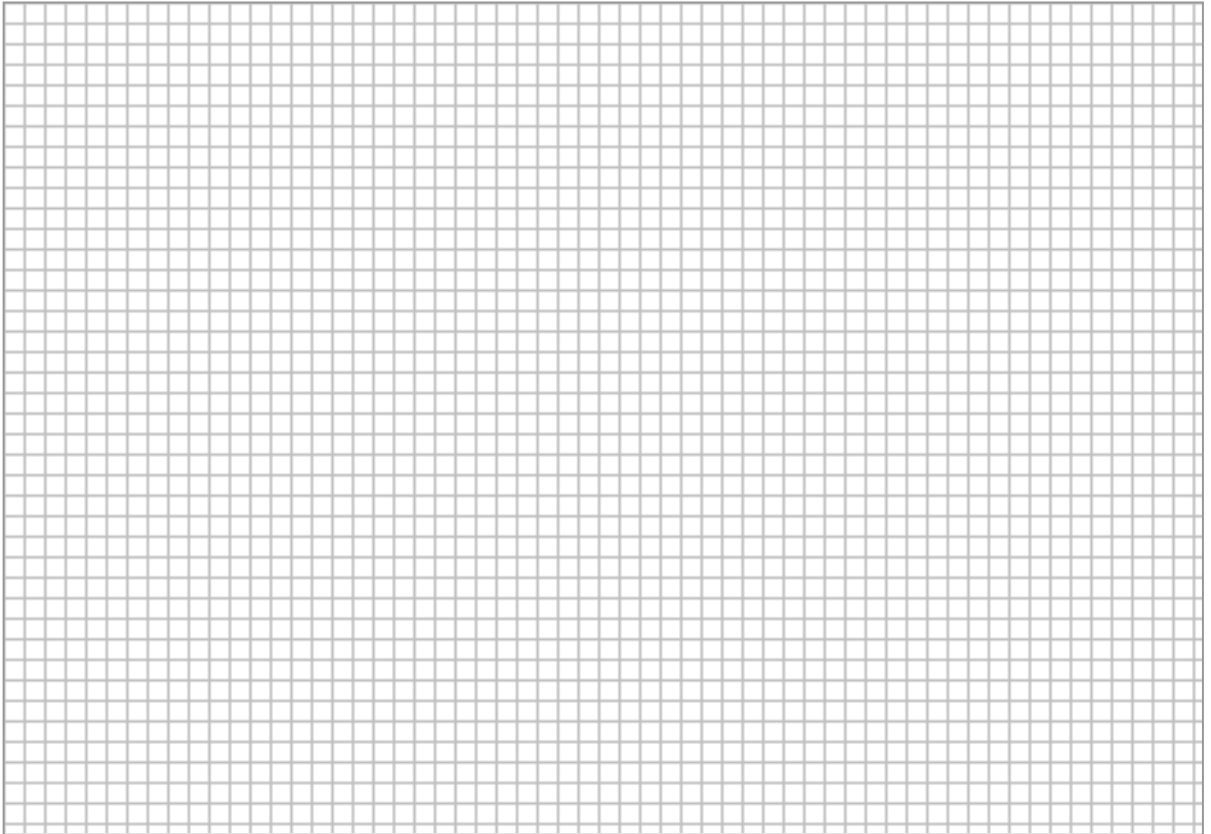
28. Betriebsspannung V

Frequenz Hz

Steuerspannung V

Schutzart iP

29. **Skizze (eventuell auf separatem Blatt)**



weitere Anlagen

Angebotsabgabe bis:

.....
.....
.....

Bemerkungen

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....