

# \_M<sub>+</sub>F\_ project



**URSA Chemie  
Montabaur**

**URSA Chemie  
Montabaur (Germany)**



- \_ Formaldehyd Behälterabfüllung
- \_ Dämpfeabsaugung
- \_ Rollbahnzuführung

- \_ Formaldehyde container filling system
- \_ vapour return
- \_ sliding bay

Formaldehyd wird in einer Serienabfüllung ohne Produktwechsel in Gebinde von 20 bis 30 Liter abgefüllt. Das System besteht aus einer Durchfluß-Meßgruppe und - räumlich getrennt - aus einer Abgabestation mit Rollbahnzuführung und halbautomatischer Hubmechanik für das Befüllventil.

Über eine Rollbahn werden die Kanister bis zu einem automatischen Stopper, der mit dem Endkontakt der Einfüllmenge gekoppelt ist, unter das Abfüllventil zugeführt. Erst wenn ein optischer Lichttaster das Spundloch erkennt, erfolgt die Freigabe des Hubvorgangs mit nachfolgender Befüllung.

In a serial filling process, Formaldehyde gets filled into containers of 20 to 30 litres. The system consists of a flow meter run and a separate loading station with a sliding bay for the containers. The filling valve automatically moves into the containers.

The containers move to an automatic stopping position on the sliding bay below the filling valve. Once the optical sensor detects the filling hole of the container, the filling valve moves down and fills the container.

Die Kanister werden vom Stau- zum Stapelraum manuell bewegt und abgesetzt. Um auch größere Einzelbehälter (Fässer, Container) zu nutzen, wurde zusätzlich eine Trennstelle im Zulauf der feststehenden Abgabestation vorgesehen. Die mittels Absperrventil und Kupplungsteil vorgegebene Umschaltung ermöglicht es, einen frei beweglichen Füllschlauch oder einen schwenkbaren Füllarm wahlweise anzuschließen.

Für eine Anpassung der Befüllzeit an die Gebindegröße ist die Förderleistung über einen Meßstellenschalter umschaltbar. Somit bleibt die Meßgenauigkeit unabhängig von der Befüllmenge konstant.

Obwohl eine eichamtliche Abnahme der Meßanlage nicht vorgesehen ist, werden Geräte und Bauteile mit Bauartzulassung eingesetzt, aber auf die Erstellung der Vorprüfscheine durch das Eichamt verzichtet.

The containers are manually positioned onto the sliding bay. The design also allows for the use of larger containers when required.

Also, alternatively to the filling arm it is possible to use a hose for the filling of the containers.

The flow rate can be controlled by a switch in order to adjust for the different sizes of containers. Therefore, the accuracy of the filling remains constant independent of the different sizes of containers.

Although a weights and measures approval is not required, all components and sensors comply to weights and measures specifications for maximum accuracy.

