

Ceramitec 2009

The 11th Ceramitec, the International Trade Fair for Machinery, Equipment, Plant, Processes and Raw Materials for ceramics and Powder Metallurgy, takes place from 20 to 23 October 2009 at the New Munich Trade Fair Centre. At Ceramitec 2006, 612 exhibitors from 42 countries presented their products and services to around 22000 visitors from 106 countries. In these times overshadowed by the financial and economic crisis, both exhibitors and visitors are keenly awaiting the start of this leading international trade show. The preview reports below inform visitors from heavy clay ceramics about new products and services at this year's event.

Burton GmbH + Co. KG

Energy efficiency with refractory systems

The Burton GmbH + Co. KG, together with Burton Kiln Furniture Kft, will be presenting new design solutions for the entire spectrum of firing technology, from clinker and backing brick firing to the firing of clay roofing tiles. The high demands in regard to energy consumption are met by the company's optimized system solutions, which stand out for their reduced weight and hence high energy saving, a long service life and high assembly convenience.

Immense progress has been made in particular with respect to lowering energy costs. By using the dry-pressed BurcoLight material, energy costs relating to the tunnel kiln cars can be reduced by up to 30% due to its considerably lower weight. Thanks to BurcoLight, a total energy saving of over 10% can be achieved. More than 3000 tunnel kiln cars equipped with BurcoLight are in operation worldwide.

New at the Ceramitec 2009 are the monosetters in BurcoLight.

Particular emphasis is placed on tunnel kiln car systems with kiln furniture:

- › Lightweight energy-saving tunnel kiln cars for short cycle times with a border which can be installed quickly and is resistant to thermal shock due to temperature variations
- › Universal tunnel kiln car border systems with improved convenience in terms of assembly and repair

Hall B5, Stand 317/416

Burton GmbH + Co. KG

Barkhausener Straße 55 | 49328 Melle/Buer | Germany
T +49 (0) 5 42 78 10 | F +49 (0) 5 42 78 11 02
info@burton.de | www.burton.de

Die 11. Ceramitec, Internationale Fachmesse für Maschinen, Geräte, Anlagen, Verfahren und Rohstoffe für Keramik und Pulvermetallurgie, findet von 20. bis 23. Oktober 2009 auf dem Gelände der Neuen Messe München statt. Auf der Ceramitec 2006 präsentierten 612 Aussteller aus 42 Ländern den rund 22000 Besuchern aus 106 Ländern ihr Angebot. In dieser von Finanz- und Wirtschaftskrise geprägten Zeit wird die internationale Leitmesse von Ausstellern und Besuchern mit großer Spannung erwartet. Die nachfolgenden Vorberichte informieren Besucher aus dem Bereich Grobkeramik über Neuheiten der diesjährigen Veranstaltung.

Burton GmbH + Co. KG

Energieeffizienz mit Feuerfest-Systemen

Die Burton GmbH + Co. KG präsentiert zusammen mit der Burton Kiln Furniture Kft neue Lösungen für das komplette Spektrum der Brenntechnologie – vom Brand von Klinkern, Hintermauersteinen bis hin zum Brand von Dachziegeln. Den erhöhten Anforderungen im Bereich Energieverbrauch begegnet das Unternehmen mit optimierten Systemen, die eine Gewichtsreduktion zwecks

Energieeinsparung, eine lange Lebensdauer und eine hohe Montagefreundlichkeit bieten.

Besonders in dem Bereich Energiekostensenkung konnten große Fortschritte erzielt werden. Mit der trockengepressten Sorte BurcoLight lassen sich aufgrund des wesentlich geringeren Gewichts die Energiekosten bezogen auf den Tunnelofenwagen um bis zu 30% reduzieren. Die Gesamt-Energieersparnis liegt dank BurcoLight zum Teil bei über 10%. Weltweit sind bereits über 3000 Tunnelofenwagen mit BurcoLight im Einsatz.

Neu auf der Ceramitec 2009 sind die H- bzw. Monokassetten in der Sorte BurcoLight.

Schwerpunktmäßig werden Tunnelofenwagen-Systeme mit Brennhilfsmitteln vorgestellt:

- › leichte, energiesparende Tunnelofenwagen für kurze Durchlaufzeiten mit einem schnell verlegbaren, temperaturwechselbeständigen Rand
- › universelle Tunnelofenwagen-Randsysteme mit hoher Montage- und Reparaturfreundlichkeit

Halle B5, Stand 317/416



Freymatic AG

Omnicut – the latest cutter, especially for large blocks

- »1 Conversion to lateral cutting unit
- »1 Umbau auf Seitenschneider

Omnicut, the last cutter introduced by the Swiss Freymatic AG, features a maximum clearance of 1 300 mm and a maximum cutting height of 420 mm, thus facilitating the cutting of large blocks in single and multiple extrusion. Omnicut is characterized by high hourly performance at low column exit speed. Depending on product, Omnicut may be equipped with 1, 2 or 3 wires.

A significant problem arises when cutting multiple columns, in that one column may advance at a different speed from the other. This problem is alleviated by fitting an equalizing band ahead of the cutter and by cutting with waste calibration cutting.

Freymatic have always designed simple-to-use change part sets for their range of cutters, which applies to the Omnicut, as well. The positioning of these units is pre-defined so that the change-over to another product involves no more than a few minutes.

At the request of clients, Freymatic developed a lateral cutting unit for special blocks with a height of up to 250 mm (which is also suitable for multi-column operation).

Advantages of the column-controlled cutter**Freymatic Omnicut in summary**

- › Total cutting width: max. 1 300mm/cutting height: max. 420 mm
- › High hourly performance at low column exit speed
- › Equalizing band at cutter entry and cutting with waste eliminate the problem of uneven column advance with multiple columns
- › High flexibility and quick change-over to another product size
- › Central wire support for multiple-column operation and inclined wire
- › Wire breakage monitor, wire cleaner and automatic wire re-winding unit
- › Lateral cutting unit (optional)

Prior to delivery, all machines are subjected to a no-load test in the works of Freymatic in order to cut the time required for erection and commissioning to a minimum.

Since the first Omnicut was supplied to Italy in 2005, Freymatic went on to install many more successful Omnicut cutters in Romania, Russia, France and Germany.

The Ceramatec-Team of Freymatic AG will present the Omnicut 1300 and other innovations.

Hall B5, Stand 137/236**Freymatic AG**

7012 Felsberg | Switzerland
Tel.: +41/81 258 49 00 | Fax: +41/81 259 49 01
mail@freymatic.com | www.freymatic.com

Freymatic AG

Omnicut – der neue Abschneider, speziell für großformatige Blöcke

Mit einer Durchgangsbreite bis zu 1 300 mm bei einer maximalen Schnitthöhe von 420 mm ermöglicht der Omnicut, der jüngste Abschneider der Schweizer Firma Freymatic AG, das Schneiden von großformatigen Blöcken im Einzel- sowie im Mehrfachstrang. Der Omnicut zeichnet sich durch hohe Stundenleistungen bei langsamer Strangaustrittsgeschwindigkeit aus. Je nach Produkt kann der Abschneider mit ein bis drei Drähten bestückt werden.

Im Betrieb mit Mehrfachstrang wird das bekannte große Problem der ungleich vorlaufenden Stränge durch den Einsatz eines Ausgleichsbandes am Abschneiderinlauf und das Schneiden mit Abfall (Kalibrierschnitt) entschärft.

Wie für sämtliche Abschneiderarten, konstruierte Freymatic auch für den Omnicut einfach einsetzbare Wechselteile. Dank vordefiniert positionierbaren Einheiten dauert ein Produktwechsel wenige Minuten.

Auf Wunsch ihrer Kunden entwickelte Freymatic zum Omnicut eine Seitenschneidvorrichtung für Spezialblöcke bis 250 mm Höhe (auch bei Mehrfachstrang einsetzbar).



- »2 Omnicut – for cutting large blocks
- »2 Großblock-abschneider Omnicut

Vorteile des stranggesteuerten Abschneiders**Freymatic Omnicut**

- › Schnittbreite total: max. 1 300 mm/Schnitthöhe: max. 420 mm
- › hohe Stundenleistungen bei langsamer Strangaustrittsgeschwindigkeit
- › Ein Ausgleichsband am Abschneiderinlauf sowie der Abfallschnitt entschärfen das Problem ungleichen Strangvorschubs bei Mehrfachstrang
- › hohe Flexibilität und kurze Formatwechselzeiten
- › mittlere Drahtstütze für den Betrieb im Mehrfachstrang und geneigter Draht
- › Drahtbruchmelder, Drahtreiniger und automatischer Drahtnachzug
- › Seitenschneidvorrichtung (Option)

Sämtliche Maschinen werden vor Auslieferung im Leerlauf getestet, um die Montage- und Inbetriebnahmezeit so kurz wie möglich zu halten.

Auf den ersten Omnicut-Abschneider, geliefert 2005 nach Italien, folgten weitere Anlagen in Rumänien, Russland, Frankreich und Deutschland – alle von Freymatic erfolgreich in Betrieb genommen.

Das Ceramatec-Team der Freymatic AG freut sich, neben anderen Entwicklungen, auch einen Omnicut 1300 vorzustellen.

Halle B5, Stand 137/236

Goerg & Schneider GmbH & Co. KG

Extensive Range of Raw Materials

Goerg & Schneider is presenting its range of raw clays, chamottes, milled clays and bodies for all applications in building ceramics, stoneware and fine stoneware, as well as in the sanitaryware and refractories industries.

From the newly acquired "Stoss" deposit (north-eastern part of the Westerwald region), special clays with exceptional dry M.o.R. and firing colour have already been supplied since 2008 for use in the ceramic tiles and sanitaryware industries.

The widely known lumped and milled chamottes for extensive use in the ceramics and refractories industries have been qualitatively improved. A clay purifier is used in chamotte preparation to remove coarse and detrimental components and also to significantly improve the homogeneity of the chamotte. A new milled chamotte sizing process delivers a defined fine grain and numerous individual screened grades.

For container and building ceramics, two new bodies will be on show:

- › A porcelain-like chamotted sculpting body that is stable in firing to 1280°C and clearly brings out the effect of transparent colour glazes. Thanks to a low coefficient of thermal expansion and associated with this good thermal shock resistance, it is also highly suitable for raku firing
- › A red-firing building ceramics body delivers antique-coloured shades depending on the firing temperature

Not only at the trade show, the company provides extensive, application-oriented consultation for all the raw materials it supplies.

Hall A6, Stand 331/432

Goerg & Schneider GmbH & Co. KG

Bahnhofstraße 4 | 56427 Siershahn | Germany
T +49 (0) 26 23 60 40 | F +49 (0) 2 62 36 04 40
info@goerg-schneider.de | www.goerg-schneider.de

Goerg & Schneider GmbH & Co. KG

Umfangreiche Rohstoffpalette

Goerg & Schneider präsentiert seine umfangreiche Rohstoffpalette von Rohtonen, Schamotten, Mahltonen und Massen für alle Anwendungen in der Baukeramik, der Steingut- und Feinsteinzeugkeramik sowie in der Sanitär- und Feuerfestindustrie.

Aus der neu erworbenen Lagerstätte „Stoss“ (nordöstlicher Westerwald) werden bereits seit 2008 Spezialtone mit außergewöhnlicher Trockenbruchfestigkeit und Brennfarbe für die Verwendung in der Fliesen- und Sanitärkeramik angeboten.

Die bekannten Stück- und Mahlschamottequalitäten für den weitgehenden Einsatz in der Keramik- und Feuerfestindustrie wurden qualitativ verbessert. Ein Tonreiniger im Rahmen der Schamotteaufbereitung sondert grobe und schädliche Bestandteile aus und verbessert darüber hinaus signifikant die Homogenität der Schamottemasse. Eine neue Mahlschamotteklassierung liefert ein definiertes Feinkorn und zahlreiche individuelle Siebfractionen.

Im Bereich der keramischen Massen für die Gefäß- und Baukeramik werden zwei Neuheiten präsentiert:

- › eine porzellanartige schamottierte Skulpturenmasse, die bis 1280°C stabil im Brand ist und transparente Farbglassuren klar heraus bringt. Dank niedrigem Wärmeausdehnungskoeffizient und damit verbundener guter Temperaturwechselbeständigkeit ist sie außerdem für den Rakubrand hervorragend geeignet
- › eine rot brennende Baumasse liefert in Abhängigkeit von der Brenntemperatur antik-farbige Nuancierungen

Das Unternehmen bietet, nicht nur anlässlich der Messe, eine umfangreiche anwendungstechnische Beratung für alle angebotenen Rohstoffe.

Halle A6, Stand 331/432

Händle GmbH Maschinen und Anlagenbau

New impulses

... is what Händle wishes all its customers and visitors at Ceramic 2009 in Munich. Händle, too, will be doing all to make it happen – with things like energy saving, wear minimization and cost efficiency.

Since the last Ceramic, Händle has built, delivered and successfully commissioned numerous individual machines and complete preparation and shaping plants, some of which were featured in Zi Brick and Tile Industry International.

Händle, as one of the leading companies in the world manufacturing equipment for the preparation and shaping of ceramic raw materials, will not only be providing information about the entire scope of products and services, but will also be showing the following exhibits:

- » The Futura II de-airing extrusion unit – representing today's best-available technology – comprising an MDVG 1025f de-airing double-shaft mixer (1000 mm mixing trough width, 3200 mm mixing trough length) and an E 65a/ 60 extruder (600 mm barrel diameter, 30 bar max. extrusion pressure). This unit will be sent on its way to a masonry brick plant in Russia after the Ceramic exhibition. One particular special feature of Händle's Futura II de-airing extrusion units is their individual, customer-specific design with allowance for such criteria as envisaged product(s), type of extrusion compound, extrusion stiffness, throughput, frequency of size changeover, single or multiple-shift operation, country of destination, etc. In addition to minimizing wear, Händle also attaches major importance to energy saving via the de-airing extrusion unit
- » A circular screen feeder type BRSH 19b (1900 mm trough diameter, 3200 mm collecting pan diameter). This multifunctional preparation, feeding and proportioning machine is one of the key machines for preparation in the ceramic industry. As an all-rounder, it can open up raw materials, mix and homogenize them, comminute them with friction and shear forces, moisten, steam-heat and buffer them and, finally, feed and proportion them. Händle delivers three different types of circular screen feeders
- » A representative selection of spare and wear parts of particular interest to hands-on practitioners. This is where to go for information on all the latest developments – like state-of-the-art augers hardfaced with hard chrome plating or ceramic-hardfaced wear parts for mixers

The Händle team is looking forward to seeing its customers and prospective buyers from all over the world.

Hall B5, Stand 302

Händle GmbH Maschinen und Anlagenbau

Industriestraße 47 | 75417 Mühlacker | Germany
T +49 (0) 70 41 89 11 | F +49 (0) 70 41 89 12 32
info@haendle.com | www.haendle.com

Händle GmbH Maschinen und Anlagenbau

Neue Impulse...

...wünscht Händle all seinen Kunden und Besuchern auf der Ceramic 2009 in München und möchte auch seinen Teil dazu beitragen – mit Maßnahmen wie Energieeinsparung, Verschleißminimierung und Kosteneffizienz.

So konnte Händle seit der letzten Ceramic auch wieder zahlreiche Einzelmaschinen und komplette Aufbereitungs- und Formgebungsanlagen liefern und erfolgreich in Betrieb nehmen. Einige dieser Anlagen wurden in der Fachzeitschrift Zi Ziegelindustrie International ausführlich beschrieben.

Händle, einer der Technologie- und Marktführer im Bereich Aufbereitung und Formgebung, informiert auf seinem Stand über sein gesamtes Produkt- und Leistungsprogramm. An Exponaten sind vorgesehen:

- » das den Stand der Technik repräsentierende Vakuumaggregat Futura II, bestehend aus einem Vakuumdoppelwellenmischer MDVG 1025f (1000 mm Mischtrogbreite, 3200 mm Mischtroglänge) und einem Extruder E 65a/60 (Presszylinder-Durchmesser 600 mm, zul. Pressdruck 30 bar). Dieses Aggregat wird nach der Ceramic an ein Mauerziegelwerk in Russland ausgeliefert. Das Besondere an den Händle-Futura-II-Aggregaten ist nicht zuletzt die individuelle, kundenspezifische Auslegung, bei der u.a. Kriterien wie Produkte, Art der Pressmasse, Presssteife, Durchsatz, Häufigkeit des Formatwechsels, Ein- oder Mehrschichtbetrieb, Aufstellungsland etc. berücksichtigt werden. Großes Augenmerk richtet Händle, neben der Verschleißminimierung, auch auf die Energieeinsparung am Vakuumaggregat
- » ein Siebrundbeschicker BRSH 19b (1900 mm Bottich-Durchmesser, 3200 mm Sammelteiler-Durchmesser). Diese multifunktionale Aufbereitungs-, Beschickungs- und Dosiermaschine hat sich zu einer Schlüsselmaschine der Aufbereitungstechnik entwickelt. Das Multitalent kann Rohstoffe aufschließen, mischen, homogenisieren, zerkleinern durch Reib- und Scherkräfte, befeuchten, bedampfen, puffern, beschicken und dosieren. Händle baut drei verschiedene Typen von Siebrundbeschickern
- » eine repräsentative Auswahl an Ersatz- und Verschleißteilen, die besonders für den Betriebspraktiker von Interesse sind. Hier kann er sich über die neuesten Entwicklungen informieren, z.B. über den aktuellen Stand der Schneckenpanzerung durch Hartverchromung oder eine Keramikbeschichtung bei den Mischerverschleißteilen

Händle freut sich auf den Besuch seiner Kunden und Interessenten aus aller Welt.

Halle B5, Stand 302



» Händle shaping plant for roofing tiles with circular screen feeder type BRSH 19b, extruder E 65a/ 60 and de-airing double-shaft mixer type MDVG 1025f

» Händle-Formgebungsanlage für Dachziegel mit Siebrundbeschicker BRSH 19b, Extruder E 65a/ 60 und Vakuumdoppelwellenmischer MDVG 1025f

Ibea GmbH

Brick inspection

Ibea, a well-known provider of roof-tile inspection equipment, has come up with a new system for application to masonry bricks. With three high-resolution colour cameras, the visual inspection system checks three potential open faces of bricks for defects.

The system comprises a tunnel for installation over the existing masonry brick conveying system. The stock tunnel measures 110 cm wide, 50 cm long and 160 cm high, but these dimensions are accommodated as necessary to the locally encountered situation. The bricks are monitored as they pass through the tunnel at speeds up to 2 m/s; the system can scan and process 1 600 bricks per minute.

On both ends and along the inside, top-mounted diffuser diaphragms are mounted over the white-light illumination fixtures and camera(s). The lighting is provided in the form of strobe-LED bar elements for superior luminous energy and



» With three high-resolution colour cameras, the new building brick inspection system checks bricks for defects on all three potentially open faces

» Das neue System für die Mauerziegelinspektion prüft mit drei hochauflösenden Farbkameras die drei möglichen Sichtseiten von Ziegeln auf Fehler

Ibea GmbH

Brick-Inspection

Ibea, bekannter Anbieter von Anlagen für die Dachziegelinspektion, hat ein neues System für die Mauerziegelinspektion entwickelt. Das Kamerasystem prüft mit drei hochauflösenden Farbkameras drei mögliche Sichtseiten von Ziegeln auf Fehler.

Das System besteht aus einem Tunnel, der über das vorhandene Mauerziegel-Fördersystem montiert wird und folgende Abmessungen hat: Breite: 110 cm, Tiefe: 50 cm und Höhe: 160 cm, wobei die Maße an die Gegebenheiten vor Ort angepasst werden. Die Ziegel werden im Transportdurchlauf aufgenommen, die Fördergeschwindigkeit kann bis zu 2 m/s betragen; 1 600 Ziegel pro Minute können aufgenommen und verarbeitet werden.

An den Querseiten und an der inneren Längsseite sind oben jeweils Diffusorblenden angebracht, hinter denen sich die Weißlichtbeleuchtung und die Kamera(s) befinden. Die

longevity. The images are picked up synchronously by all cameras and immediately analysed. The system can be used to detect gashes, cracks, bulges, bubbles, displacement, burrs, broken edges, partially or completely plugged holes, changes in texture, finish or colour, dimensional deviations, twisted and bent bricks, etc. The system is suitable not only for facing and backing bricks, but for any similar type as well.

Up to three ejectors can be hooked up for removing defective bricks from the conveying line, and the system includes ejector surveillance. Each ejector consists of a rapid-action compressed-air ram that pushes the bricks off the belt from below or from the side. The bricks should be spaced roughly 10 cm apart.

The system is operated via a 17" VGA monitor and a combination keyboard/mouse working on a dialogue mode. The menu-driven structure is extremely simple to use, taking only a few minutes to learn. All changes made by a given user are stored under a corresponding name, and the system is only accessible via password. All defect images are automatically stored and can be subsequently edited in a second step of analysis. This gives the user a chance to check the "focus" adjustment, during which inspection continues.

Comprehensive statistics are at the user's command: general statistics in terms of quantities and percentages for each different range of defects, e.g., "face" or defect range and type; sliding statistics showing the last 200 defective bricks, including optional verification of the defect images; and Pareto statistics with a total of ten possible defect ranges and types.

Designed for continuous brickyard operation, this system can often render the customary manual inspection unnecessary. The system's already good dust-proofness can be enhanced by generation of internal pressure via a fresh-air duct.

The inspection system comes with all the appropriate local integration and training services. While Ibea does also provide round-the-clock, worldwide assistance, the system's all-round remote maintenance capability makes that unnecessary in most cases.

Hall B6, Stand 335

ibea Hamburg GmbH

Kleine Bahnstraße 8 | 22525 Hamburg | Germany
T +49 (0) 4 06 89 88 70 | F +49 (0) 40 68 98 87 29
info@ibea.de | www.ibea.de

Beleuchtung wird mittels geblitzten LED-Stabelementen realisiert, was die Lichtenergie und die Lebensdauer erhöht. Alle Kameras nehmen die Bilder synchron auf, die dann unmittelbar nach der Aufnahme ausgewertet werden. Mit dem System können Masseausheber, Risse, Beulen, Blasen, Verschiebungen, Kantenanhaftungen oder Kantenabbrüche, unvollständige oder dichte Löcher, Textur- und Oberflächenänderungen, Farbänderungen, Maßabweichungen, verdrehte oder verbogene Ziegel etc. gefunden werden. Die Anlage ist nicht nur für Vor- oder Hintermauerziegel, sondern auch ähnlichen Steine geeignet.

Es können drei Auswerfer angesteuert werden, um defekte Ziegel von der Förderlinie zu entfernen; ferner gibt es eine Auswerfer-Überwachung. Der Auswerfer besteht aus einem schnellen Pressluftzylinder, der die Ziegel von unten oder von der Seite vom Förderband schubst. Die Abstände zwischen den Ziegeln sollten ca. 10 cm betragen.

Die Bedienung erfolgt mittels 17-Zoll-VGA-Monitor und Tastatur/Mauskombination im Dialogverfahren. Die menügeführte Struktur ist äußerst einfach bedienbar und innerhalb von wenigen Minuten zu erlernen. Alle Bedieneränderungen werden unter einem Namen abgespeichert, wobei das System über einen Passwortzugang verfügt. Alle Fehlerbilder können automatisch gespeichert und nachträglich in einer zweiten Auswertung editiert werden. Dadurch erhält der Bediener die Möglichkeit, die Einstellung hinsichtlich „Schärfe“ zu überprüfen. Die Inspektion wird bei dieser Prüfung nicht gestoppt.

Dem Bediener steht ein umfassende Statistik zur Verfügung: Gesamtstatistik in Stück und Prozent, aufgeteilt in die jeweiligen Fehlergebiete wie z.B. „Sichtseite“, bzw. Fehlergebiet und Fehlerart; gleitende Statistik mit der Anzeige der letzten 200 fehlerhaften Ziegel, mit der Möglichkeit, diese Fehlerbilder zu verifizieren und eine Pareto-Statistik mit insgesamt 10 möglichen Fehlergebieten- bzw. Fehlerarten zu erstellen.

Die Anlage ist für den Dauerbetrieb in Ziegeleien geeignet und ersetzt in vielen Fällen die noch übliche manuelle Kontrolle. Die Staubdichtigkeit ist entsprechend ausgeführt und kann durch einen Druckaufbau über ein Frischluftrohr entsprechend verstärkt werden.

Die Inspektionsanlage wird mit entsprechender Integration und Schulung vor Ort angeboten. Ibea bietet auch einen weltweiten 24-h-Service an, der aber in den meisten Fällen durch die Möglichkeit der kompletten Fernwartung unnötig ist.

Halle B6, Stand 335

Keller HCW GmbH

Robot technology and automation

The time has come again: from 20 to 23 October the heavy clay industry will meet at the Ceramitec 2009 in Munich in the three-year cycle.

Naturally Keller HCW will present the latest developments in machines and plants for the heavy clay industry to the interested trade visitors at the largest trade fair in the world, whereby not only the actual developments in robot technology but also in the automation sector are in the foreground this year.

Moreover the technological advantage will be demonstrated on the model of a new brick grinding machine made by novocer.ic.



»1 Grinding Machine air 900, novocer.ic Transportanlagen GmbH
»1 Schleifmaschine air 900, novocer.ic Transportanlagen GmbH

The company can be found at the Ceramitec in Hall B5 on the large joint stand of Keyria. Keyria is the new family brand under which all members of the Ceric group have been operating since the beginning of 2008. Keyria is a division of the French Groupe Legris Industries merging the long-standing competences of well-known European companies. Under the label Keyria – a Division of Legris Industries – the worldwide leading manufacturers of machines and plants with focus on the building materials industry are cooperating today.

Keyria is one of the leading suppliers worldwide for complete solutions within the heavy clay industry. Complete plants and individual solutions are developed and manufactured – from handling in the clay quarry up to the packed brick. To date Keyria experts have already designed and realized more than 1 400 plants all over the world.

The focus of the Keyria company presentation at the Ceramitec 2009 is set on the energy-saving production procedures as well as future-oriented solutions for the heavy clay industry, moreover the latest kiln and dryer technologies, the reduction of the primary consumption during drying and firing, new preparation solutions, grinding technologies, robot handling and automation technology as well as the worldwide customer-oriented service activities.

Keller HCW is looking forward to welcoming you soon!

Hall B5, Stand 213/312

Keller HCW GmbH

a Keyria Company

Carl-Keller-Straße 2–10 | 49479 Ibbenbüren | Germany

T +49 (0) 54 51 85 0 | F +49 (0) 5 45 18 53 10

info@keller-hcw.de | www.keller-hcw.de

Keller HCW GmbH

Robotertechnik und Automatisierung

Vom 20. bis 23. Oktober ist es wieder so weit: Die keramische Industrie trifft sich turnusgemäß in München auf der Ceramitec 2009.

Selbstverständlich stellt auch die Firma Keller HCW dem interessierten Fachpublikum auf der weltgrößten Fachmesse die neuesten Entwicklungen für Maschinen und Anlagen der grobkeramischen Industrie vor, wobei, neben der aktuellen Entwicklung im Bereich Robotertechnik, in diesem Jahr der Bereich Automatisierung im Vordergrund steht.

Darüber hinaus wird am Modell einer neuen Planziegel-Schleifmaschine der Firma novocer.ic Transportanlagen der technologische Vorsprung demonstriert.

Zu finden ist die Firma Keller HCW auf der Ceramitec in Halle B5 auf dem großen Gemeinschaftsstand von Keyria. Unter dieser neuen Dachmarke agieren seit Anfang 2008 die Mitglieder der Ceric-Gruppe. Keyria ist ein Unternehmensbereich der französischen Groupe Legris Industries und fasst die langjährige Kompetenz namhafter europäischer Unternehmen zusammen. Unter dem Label Keyria - a Division of Legris Industries kooperieren heute die weltweit führenden Maschinen- und Anlagenbauer mit Schwerpunkt in der Baustoffindustrie.



»2 Robot handling, Keller HCW GmbH
»2 Handling mit Robotern, Keller HCW GmbH

Keyria ist einer der weltweit führenden Anbieter für Komplettlösungen in der Ziegelindustrie. Entwickelt und hergestellt werden Gesamtanlagen und Einzellösungen – vom Handling in der Tongrube bis hin zum verpackten Ziegel. Bis heute haben die Experten von Keyria bereits mehr als 1 400 Anlagen weltweit entwickelt und installiert.

Den Schwerpunkt der Präsentation der Keyria-Unternehmen auf der Ceramitec 2009 bilden energiesparende Produktionsverfahren sowie zukunftsorientierte Lösungen für die Ziegelindustrie; ferner neueste Ofen- und Trocknertechniken, die Reduzierung des Primärverbrauches beim Trocknen und Brennen, neue Aufbereitungskonzepte, Schleiftechniken, Roboterhandling und Automatisierungstechnik sowie die weltweiten, kundenorientierten Serviceaktivitäten.

Die Firma Keller HCW freut sich auf Ihren Besuch!

Halle B5, Stand 213/312

Silca GmbH

Insulating materials for industrial kiln and plant construction from Silca

The Silca GmbH, Mettmann, supplies a broad programme of insulating materials for industrial kiln and plant construction.

These range from lightweight, compression-proof calcium silicate boards, which are produced in the parent plant in Paderborn, to high-temperature insulating materials up to 1850°C.

Especially for the ceramic industry, Silca supplies various energy-saving tunnel kiln car systems. These stand out for a solid car border combined with a lightweight, energy-saving car core.

For high-temperature firing, Silca offers a lightweight wall/ceiling system consisting of two ceramic fibre types which are interlocked with each other by indentation; these are adjusted to the respective thermal requirements and provide an economical wall structure for the customer.

Lightweight refractory blocks, micro-porous insulating boards with extraordinarily good insulating values and biodegradable materials round off the product range.

Hall A5, Stand 427



» Silca Silcalok-F lightweight refractory block system for kiln car linings up to 1650°C

» Silca-Silcalok-F Feuerleichtsteinsystem für Brennwagenaufbauten bis 1650°C

Silca GmbH

Dämmstoffe für den Industrieofen- und anlagenbau

Die Silca GmbH, Mettmann, liefert ein breites Programm an Dämmstoffen für den Industrieofen- und Anlagenbau.

Anfangen von leichten, druckfesten Calciumsilicat-Platten, die im Mutterwerk in Paderborn produziert werden, bis hin zu Hochtemperatur-Dämmstoffen bis 1850°C.

Speziell für die keramische Industrie liefert Silca verschiedene energiesparende Tunnelofenwagen-Systeme. Diese zeichnen sich aus durch einen festen Wagenrand, kombiniert mit einem leichten, energiesparenden Wagenkern.

Für den Hochtemperaturbrand bietet Silca ein leichtes Wand-/Deckensystem an, bestehend aus zwei ineinander verzahnten Keramikfasertypen, die auf die jeweiligen thermischen Anforderungen abgestimmt sind und den Kunden einen wirtschaftlichen Wandaufbau ermöglichen.

Feuerleichtsteine, mikroporöse Dämmplatten mit außergewöhnlich guten Dämmwerten und biolösliche Werkstoffe runden die Produktpalette ab.

Halle A 5, Stand 427

Silca GmbH

Auf dem Hüls 6 | 40822 Mettmann | Germany
T +49 (0) 2 10 49 72 70 | F +49 (0) 21 04 97 27 25
info@silca-online.de | www.silca-online.de