



Kombiplast KP. Schonendes Aufbereiten und Granulieren von PVC, Kabel- und schersensitiven Compounds.

» Qualität ist unser Maßstab. Nur so erhalten Sie für die Aufbereitung von PVC, Kabel- und schersensitiven Compounds genau das, was Sie erwarten: ein Compoundiersystem, das höchste Produktqualität und maximale Wirtschaftlichkeit erzielt.

Coperion ist Spezialist für die Konzeption und den Bau kompletter Anlagen für die Aufbereitung temperatur- und schersensitiver Kunststoffe – von der Materialaufgabe über die Förderung, Dosierung, Dryblend-Herstellung, Compoundierung und Granulatkühlung bis hin zum Speichern und Abfüllen.

Das Herzstück dieser Compoundieranlagen ist das zweistufige Aufbereitungssystem Kombiplast KP, das sich aus einem Doppelschneckenextruder ZSK und einer einwelligen Austrags-

schnecke ES-A zusammensetzt. Es zeichnet sich durch sein hervorragendes Mischverhalten, die sehr hohe verfahrenstechnische Flexibilität sowie die guten Verdichtungs- und Entlüftungseigenschaften aus. Die Kombiplast KP verarbeitet heißes und kaltes Dryblend ebenso wie einzeln dosierte Komponenten. Das Ergebnis ist höchste Produktqualität bei maximalen Durchsätzen für ein sehr breites Anwendungsspektrum.

ANWENDUNGSBEREICHE DER KOMBIPLAST KP

Weich-PVC

- › PVC-Kabel: Adermischung, Mantelmischung, Füllmischung
- › Schuh- und Schuhsohlenmaterial (auch PVC-P mit Treibmittel)
- › Extrusionsmaterial für Profile und Schläuche (auch im medizinischen Bereich)
- › Spritzgussmaterial
- › Fußbodenbeläge, Folien

Hart-PVC

- › Extrusionsmaterial für Profile für den Innen- und Außeneinsatz
- › Spritzgussmaterial für Fittings etc.
- › Blasmaterial für Hohlkörper wie Flaschen, Behälter etc.
- › Legierungen
- › Folien (Kalandersbeschickung)

Spezialcompounds

- › Halogenfreie, selbstverlöschende Rezepturen für Kabel (HFFR)
- › Compounds für Nieder-, Mittel- und Hochspannungskabel auf Elastomerbasis
- › Vernetzbares PE (Einarbeiten von Peroxid)

› SCHLÄUCHE

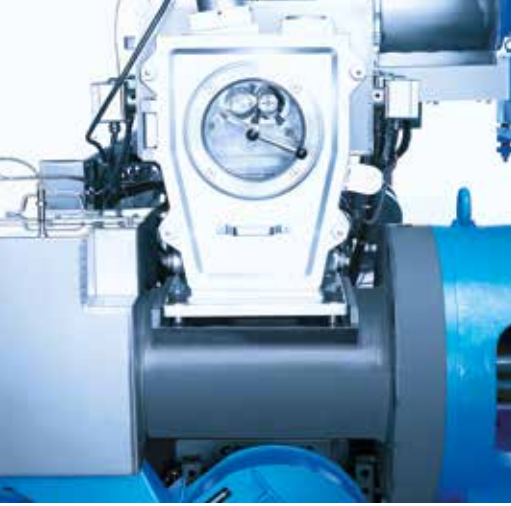


› ROHRVERBINDUNGEN



› KABEL





> ÜBERGABESCHACHT
> ANFAHRSCURRE

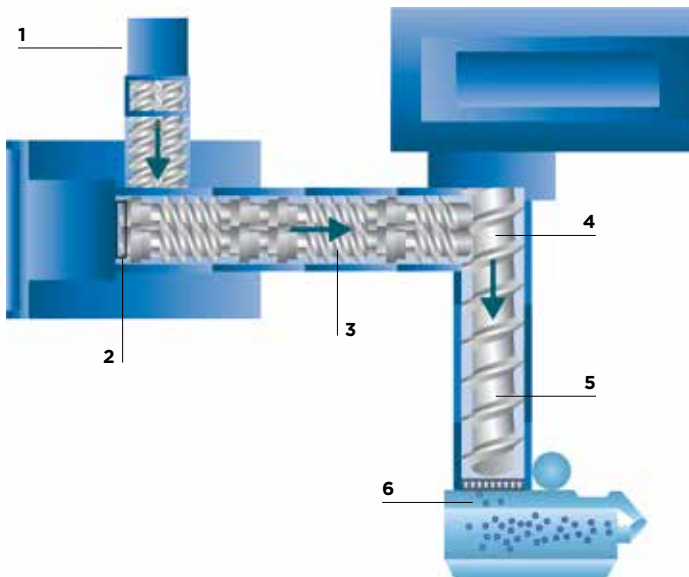
> EINWELLIGE AUSTRAGSSCHNECKE ES-A
> NESTERLOCHPLATTE DER EGR

> VOLLLOCHPLATTE DER EGR
> ÜBERGABESCHACHT ZSK/ES-A MIT
GEZOGENER SCHNECKE

PROZESSCHRITTE DER KOMBIPLAST-ANLAGEN IM DETAIL

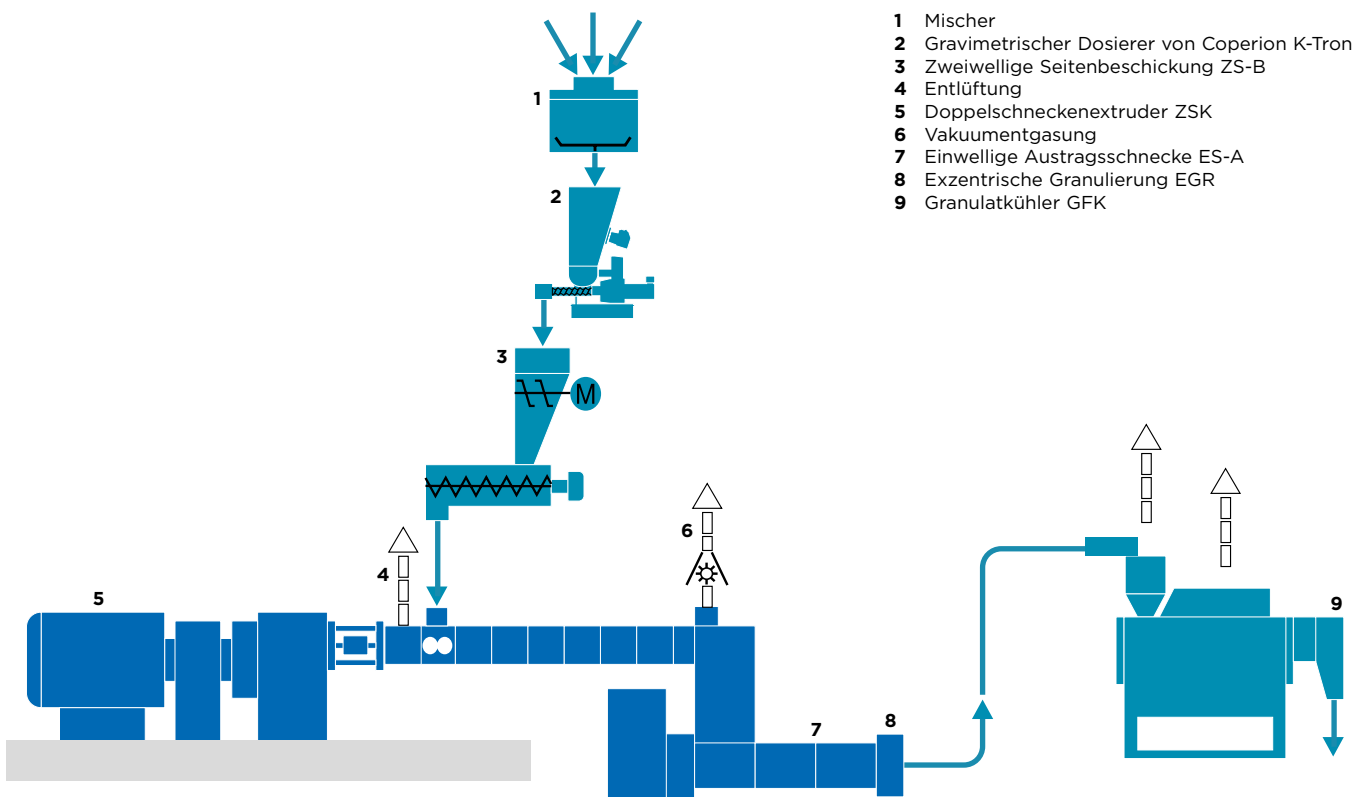
- > Dosieren der Ausgangsstoffe (Dryblend oder Einzelkomponenten) über eine mit gekühltem Gehäuse und gerührtem Trichter ausgestattete zweiwellige Seitenbeschickung ZS-B. Verwendung der ZS-B als volumetrische Dosierung durch variablen Antrieb möglich.
- > Verdichten, Mischen und Gelieren der Vormischung im Doppelschneckenextruder ZSK mit der Möglichkeit, Pigmente (fest oder flüssig) direkt in das Verfahrensteil zuzugeben.
- > Anfahrweiche zum Ausschleusen von Anfahr- und Leerfahrprodukt.
- > Im Übergabeschacht Entgasen der aufbereiteten Masse mittels Atmosphärendruck oder Vakuum.
- > Verdichten und schonender Druckaufbau zur Granulierung über die einwellige Austragsschnecke ES-A. Die Schnecke ist temperierbar, ihr Gehäuse wird elektrisch beheizt und mit Wasser gekühlt.
- > Austrag des Produkts durch die elektrisch beheizbare Lochplatte. Die Lochplatte ist am Flansch des ES-A-Zylinders befestigt und kann zum Reinigen schnell und einfach entfernt werden. Der Abstand zwischen ES-A-Schnecke und Lochplatte kann angepasst werden.
- > Trockenschnittgranulierung mittels exzentrischer Granulierung EGR. Der ergonomisch gestaltete Messerflügel ist stufenlos drehzahlregulierbar. Die Messer auf dem zwei- oder mehrarmigen Messerflügel sind leicht einstellbar. Die Granulierhaube ist aus geräuschem Aluguss und kann auf Wunsch mit einer Wassersprühvorrichtung ausgeführt werden.
- > Die Förderung des heißen Granulats von der Granulierung zur Kühlvorrichtung erfolgt mit Luft. In Sonderfällen kann eine Wasser-/Luft- oder eine Wasserförderung realisiert werden.
- > Kühlung des Granulats im Wirbelbett. Luftmenge und -verteilung sind regelbar. Dank Sichtfenster und Türen gute Kontrolle sowie leichte und schnelle Reinigung des Kühlraums bei Produktwechseln. Zur Oberflächentrocknung der Granulate kann das Wirbelbett mit einem Lufterhitzer ausgerüstet werden.

HORIZONTALSCHNITT DER ZWEISTUFIGEN KOMBIPLAST KP



- 1 Zweiwellige Seitenbeschickung ZS-B
- 2 Entlüftung
- 3 Doppelschneckenextruder ZSK
- 4 Vakuumentgasung
- 5 Einwellige Austragsschnecke ES-A
- 6 Exzentrische Granulierung EGR

SCHEMATISCHER AUFBAU EINER KOMBIPLAST-ANLAGE



- 1 Mischer
- 2 Gravimetrischer Dosierer von Coperion K-Tron
- 3 Zweiwellige Seitenbeschickung ZS-B
- 4 Entlüftung
- 5 Doppelschneckenextruder ZSK
- 6 Vakuumentgasung
- 7 Einwellige Austragsschnecke ES-A
- 8 Exzentrische Granulierung EGR
- 9 Granulatkühler GFK

VORTEILE DER KOMBIPLAST KP AUF EINEN BLICK

Gutes Einzugsverhalten auch bei schlecht rieselfähigen Pulvern und heißer Vormischung aus Schnellmischer	Sehr gleichmäßige Scherung, Homogenisierung und Granulierung der Materialrezepturen
Sehr schonende Arbeitsweise und kurze Verweilzeit für maximale Produktqualität	Höchste Flexibilität bei Produktwechseln und Maschinenmodifikationen, dadurch sehr breites Anwendungsspektrum
Exakte Temperaturführung	Wirksame Entgasung von flüchtigen Bestandteilen
Niedriger spezifischer Energiebedarf	Sehr breites Spektrum an Werkstofflösungen
Hohe Wirtschaftlichkeit der Aufbereitungsanlage	Intensive verfahrenstechnische Unterstützung
Flexible Lösungen für die Steuerung	Hohe Zuverlässigkeit und bewährte Technik der Maschinen
Einfach zu reinigen für schnelle Produktwechsel bei unterschiedlichen Losgrößen	Umfassende Aftersales-Leistungen durch weltweites Coperion Service-Netzwerk

EGR-MESSERFLÜGEL FÜR STAUBARME PVC-PRODUKTION

Für die besonders staubarme Herstellung von PVC-Granulaten bietet Coperion eine spezielle Ausführung des Messerflügels für die Exzentrische Granulierung EGR. Direkt auf der Lochplatte der EGR rotierend schneidet dieser temperatur- und scherempfindliche Kunststoffe besonders glatt und schonend. Dadurch wird die Qualität und Weiterverarbeitbarkeit der erzeugten Granulate deutlich verbessert.



»» Aufbereitung von Kabelmassen. Bei der Herstellung von Kabelcompounds ist die Qualität der alles entscheidende Faktor.

Aufgrund der sehr guten Mischeigenschaften, der Reproduzierbarkeit des Prozesses, der Produktreinheit und der hohen Rezepturflexibilität setzen viele Produzenten der Kabelindustrie auf die kontinuierlich arbeitende Kombiplast KP. Für die hoch präzise Dosierung der Rezepturbestandteile werden Dosierungen von Coperion K-Tron eingesetzt. In ihrer Sonderausführung Kombiplast hybrid können auf der

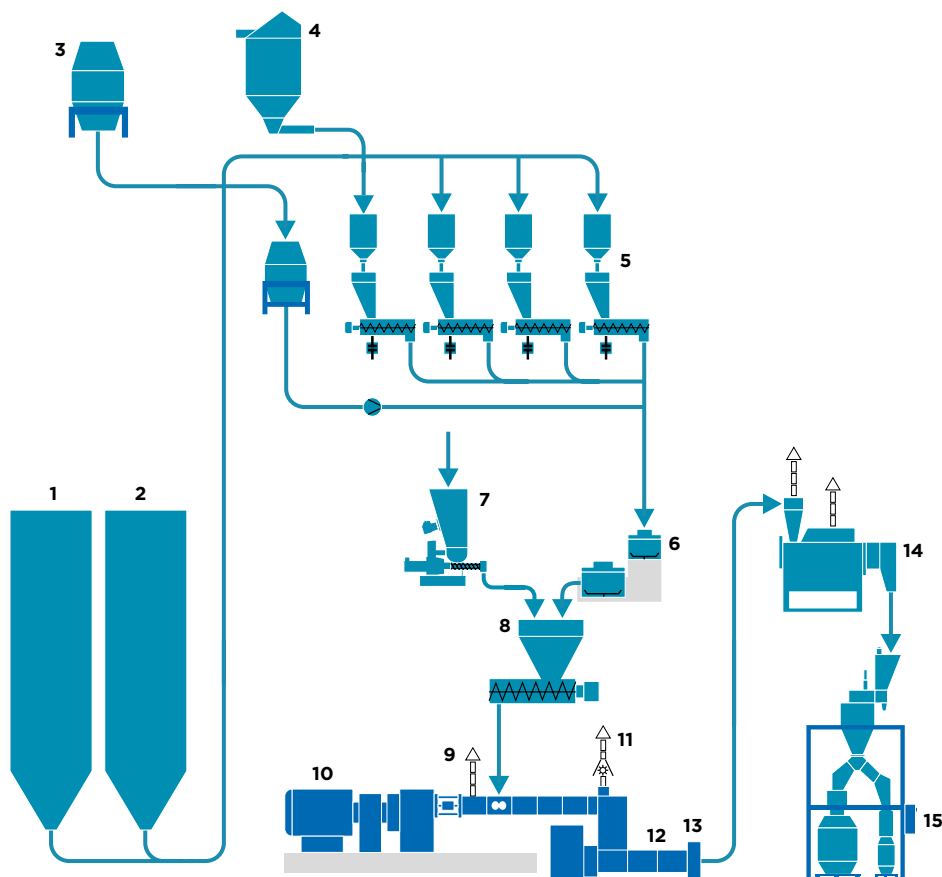
Anlage wahlweise PVC oder halogenfrei flammgeschützte Compounds (HFFR) wirtschaftlich produziert werden. Die Kombiplast hybrid unterscheidet sich von einer reinen PVC-Anlage vor allem durch ein verlängertes Verfahrensteil des Doppelschneckenextruders ZSK Mv PLUS und durch den Einsatz einer zweiten zweiwelligen Seitenbeschickung ZS-B.

ANWENDUNGSBEREICHE

- › Temperatur- und scherempfindliche Produkte wie Kabelisolierungen und -ummantelungen
- › XLPE mittels Silanvernetzung, z. B. Sioplas
- › Reaktives Compoundieren, hochgefüllte, flammgeschützte Compounds, Halbleiter-Compounds und Spezialprodukte, die Legierungen und Blends beinhalten

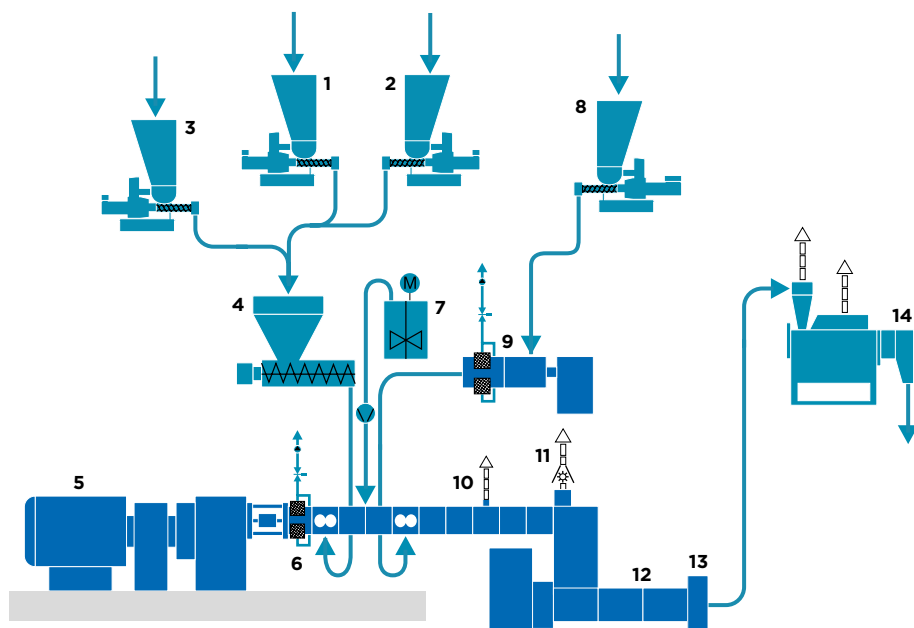


TYPISCHER ANLAGENAUFBAU FÜR DIE AUFBEREITUNG VON PVC



- 1 PVC-Silo
- 2 Füllstoffsilo
- 3 Weichmacher
- 4 Sackentleerungsstation
- 5 Verwiegung und Dosierung
- 6 Mischer
- 7 Gravimetrischer Dosierer von Coperion K-Tron
- 8 Zweiwellige Seitenbeschickung ZS-B
- 9 Entlüftung
- 10 Doppelschneckenextruder ZSK
- 11 Vakuumentgasung
- 12 Einwellige Austragsschnecke ES-A
- 13 Exzentrische Granulierung EGR
- 14 Granulatkühler
- 15 Abfüllstation Big-Bag/Sack

TYPISCHER ANLAGENAUFBAU FÜR DIE AUFBEREITUNG VON HOCHGEFÜLLTEN, FLAMMGESCHÜTZTEN KABELMATERIALIEN (HFFR)



- 1 EVA/PE
- 2 Additive
- 3 ATH
- 4 Zweiwellige Seitenbeschickung ZS-B
- 5 Doppelschneckenextruder ZSK
- 6 Feed Enhancement Technology FET
- 7 Silan/Peroxid
- 8 ATH
- 9 Zweiwellige Seitenbeschickung ZS-B mit Feed Enhancement Technology FET
- 10 Entlüftung
- 11 Vakuumentgasung
- 12 Einwellige Austragsschnecke ES-A
- 13 Exzentrische Granulierung EGR
- 14 Granulatkühler GFK

»» Aufbereitung zur Kalandersbeschickung. Hervorragende Misch-, Gelier- und Entgasungseigenschaften machen die Kombiplast KP zur idealen Aufbereitungsanlage für Folien.

Die Kombiplast KP eignet sich optimal für die Aufbereitung von PVC für Folien unterschiedlichster Breiten und Stärken. Sie sorgt für die wirtschaftliche, flexible und zuverlässige Beschickung von Kalandern. Die Durchsätze der Kombiplast KP können sehr variabel gestaltet werden. Dafür werden hoch

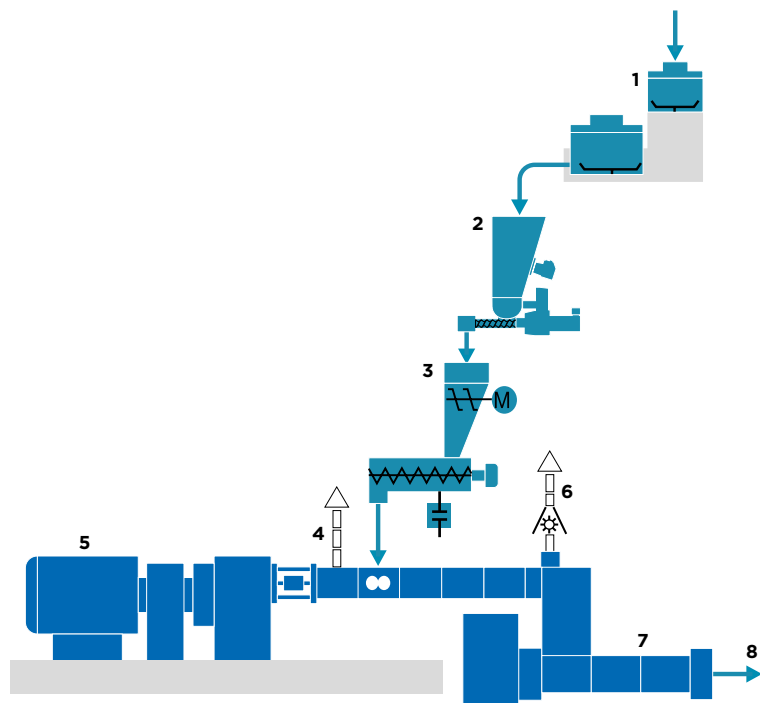
präzise Dosierer von Coperion K-Tron eingesetzt. Darüber hinaus zeichnet sich die Anlage durch ihre sehr guten Misch-, Gelier- und Entgasungseigenschaften aus und sichert somit eine sehr homogene, blasenfreie Produktqualität.

VORTEILE DER KOMBIPLAST KP FÜR DIE HERSTELLUNG VON FOLIEN

- › Moderate Scherraten ohne Spitzen
- › Ideal für scher- und temperaturempfindliche Produkte
- › Schnelle Reaktionszeiten durch überwiegend mechanische Energieeinleitung, Temperierung hauptsächlich zur Oberflächenkonditionierung
- › Enges Verweilzeitspektrum für gleichmäßig niedrige thermische Belastung
- › Optimale Entgasung durch häufige Oberflächenenerneuerung
- › Hervorragendes distributives und dispersives Mischen durch hohe Anzahl von Scherzyklen
- › Temperaturmessung und Einspritzen von Flüssigkeiten direkt in die Schmelze an beliebiger Stelle möglich

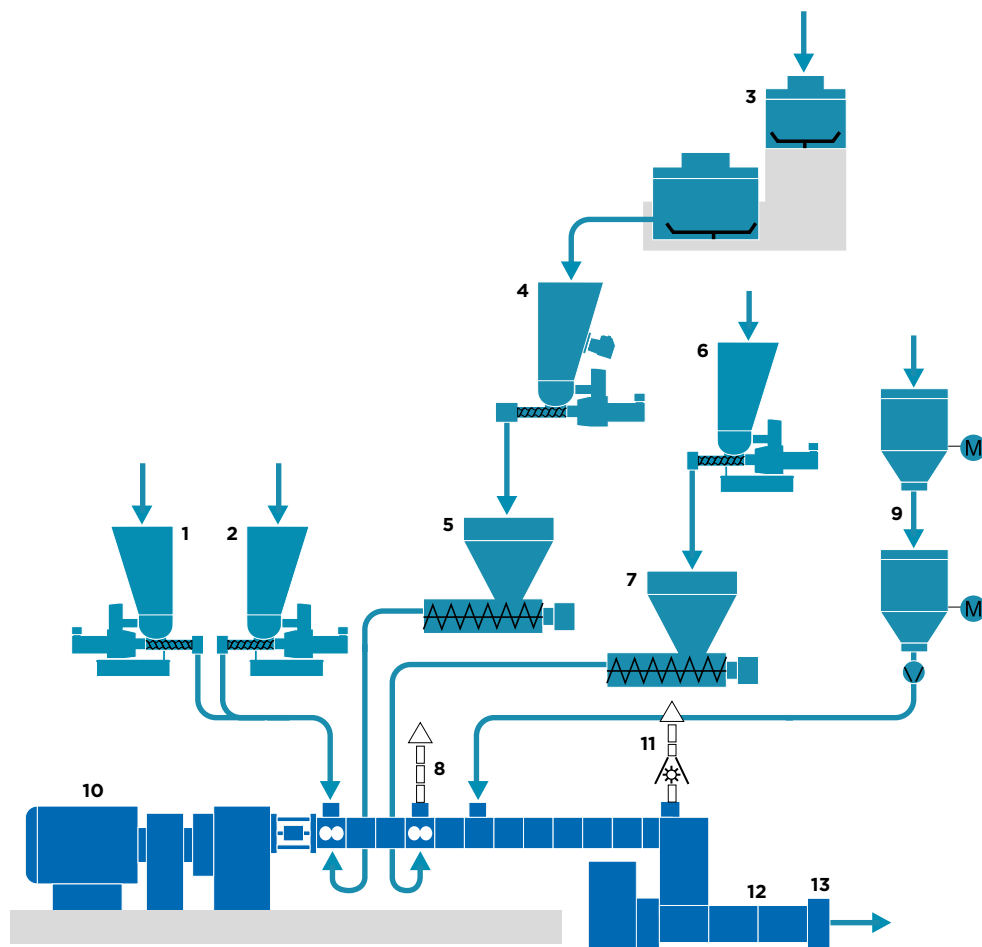


TYPISCHER ANLAGENAUFBAU FÜR DIE KALANDERBESCHICKUNG MIT PVC



- 1 PVC-Mischer
- 2 Gravimetrischer Dosierer von Coperion K-Tron
- 3 Zweiwellige Seitenbeschickung ZS-B
- 4 Entlüftung
- 5 Doppelschneckenextruder ZSK
- 6 Vakuumpumpe
- 7 Einwellige Austragsschnecke ES-A
- 8 Austrageinheit (Düse) zum Kalandr

TYPISCHER ANLAGENAUFBAU FÜR DIE KALANDERBESCHICKUNG MIT PVC UND POLYOLEFIN



- 1 Polymer
- 2 Additive
- 3 Optional: Vormischung
- 4 Gravimetrischer Dosierer von Coperion K-Tron
- 5 Zweiwellige Seitenbeschickung ZS-B
- 6 Füllstoffe
- 7 Zweiwellige Seitenbeschickung ZS-B
- 8 Entlüftung
- 9 Flüssigkeitsdosierer
- 10 Doppelschneckenextruder ZSK
- 11 Vakuumentgasung
- 12 Einwellige Austragsschnecke ES-A
- 13 Austrageinheit

»» Aufbereitung von PVC für Fußböden. Ob mehrschichtig oder einschichtig aufgebaut – die Kombiplast KP sichert erstklassige Produktqualität für Fußbodenbeläge.

Die Kombiplast KP ist dank der ausgezeichneten Produktqualität, die sie liefert, ideal für die Aufbereitung von PVC für Fußböden geeignet. Der Anlagenaufbau unterscheidet sich,

je nachdem ob der Fußboden mehrschichtig (Grundschrift, Dekorschicht, Deckschicht, z.B. Luxury Vinyl Tiles) oder einschichtig (in sich gemustert) aufgebaut wird.

MEHRSCICHTIG AUFGEBAUTER FUSSBODEN

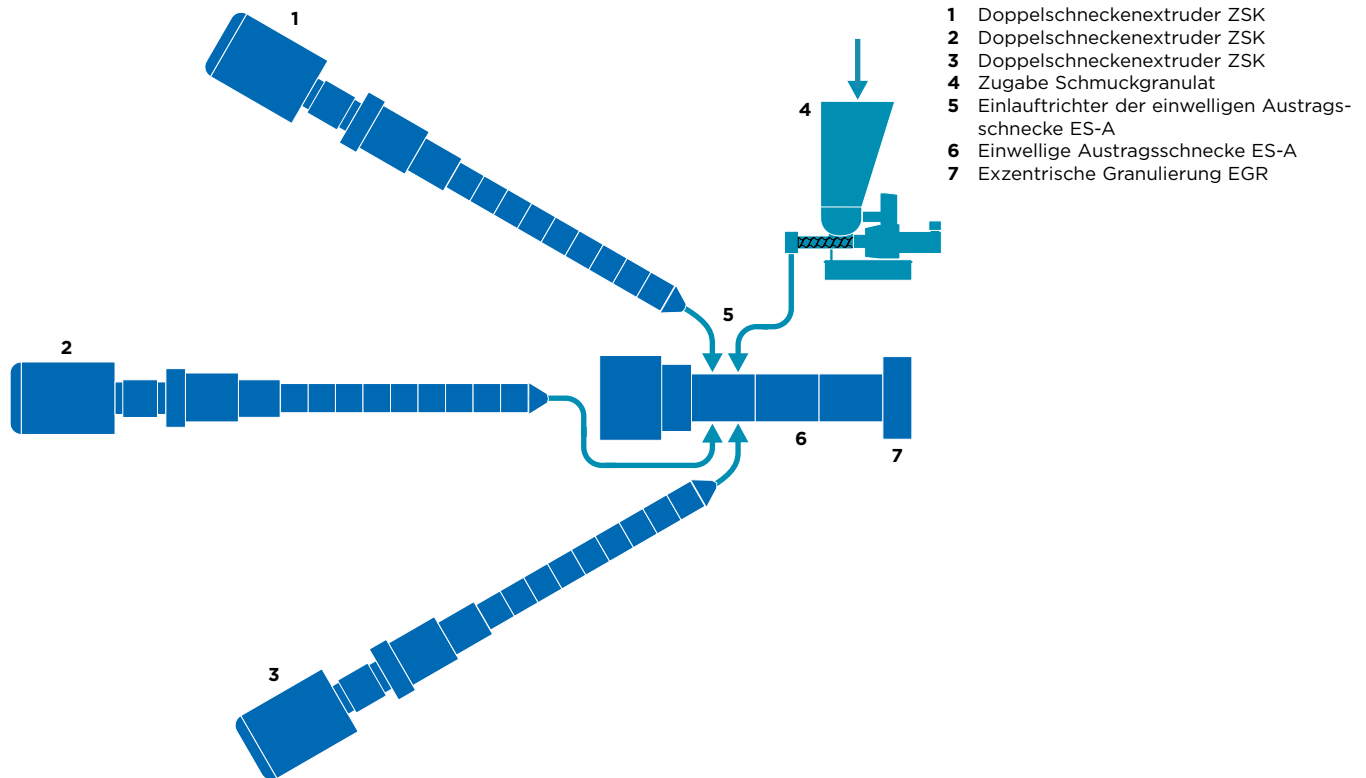
Die einzelnen Schichten werden separat compoundiert, kalandriert und anschließend mit einer Zwischenschicht aus Glasfasern zusammengefügt. Danach wird die Fußbodenoberfläche geprägt. Der typische Anlagenaufbau entspricht dem für die Kalandrbeschickung mit PVC (s. Seite 9).

EINSCHICHTIG AUFGEBAUTER FUSSBODEN

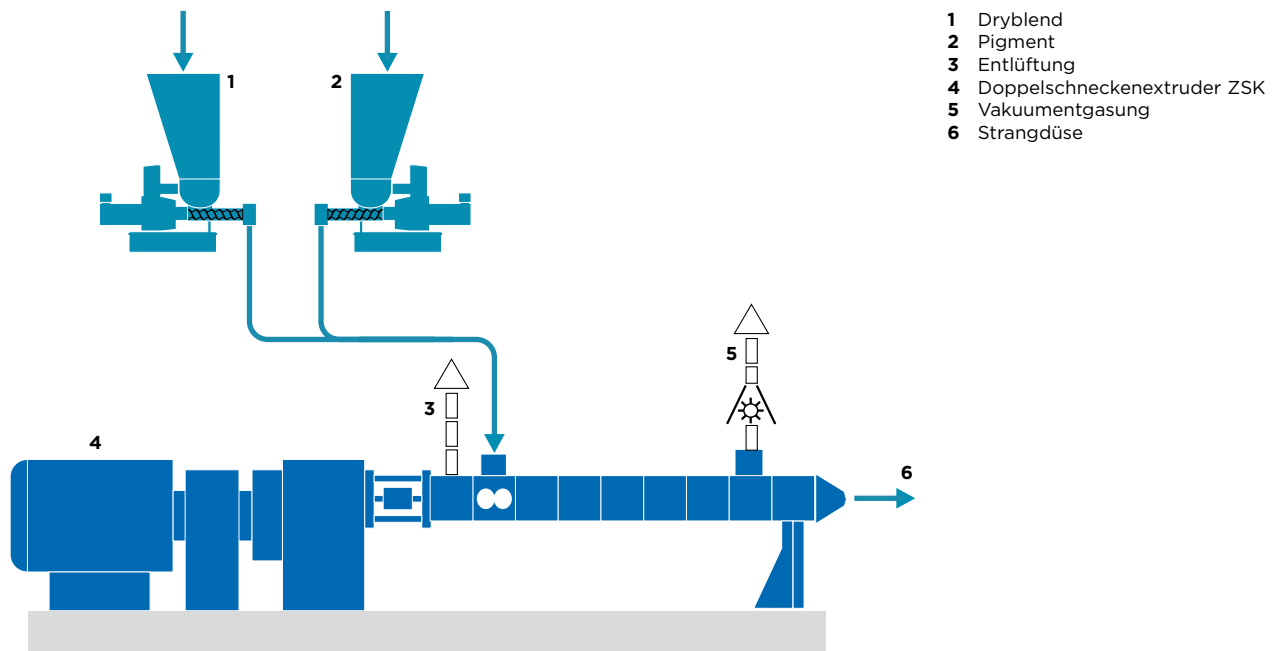
Über mehrere – in der Regel drei – Doppelschneckenextruder ZSK werden verschiedenfarbige Stränge compoundiert. Die ZSKs bestehen jeweils aus neun Gehäusen, in die Dryblend und Farbe gravimetrisch mit Dosierern von Coperion K-Tron dosiert werden. Über Förderbänder werden die farbigen Stränge der einwelligen Austragsschnecke ES-A zugeführt. Die Stränge vermischen sich in der ES-A nur leicht und ergeben ein in sich gemustertes Granulat aus drei Grundfarben und Farbabstufungen. Durch die Zugabe von Schmuckgranulaten in den Einlauftrichter der ES-A können Farbakzente gesetzt werden. Mit Hilfe einer Bandpresse werden die Granulate anschließend zu einem durchgängigen Fußbodenbelag verarbeitet und dessen Oberfläche wird geprägt.



TYPISCHER ANLAGENAUFBAU FÜR DIE HERSTELLUNG EINSCHICHTIGER FUSSBÖDEN



EXEMPLARISCHER AUFBAU DER DREI DOPPELSCHNECKENEXTRUDER ZSK



TECHNISCHE DATEN

Kombiplast mit ZSK Mv PLUS

Kombiplast ZSK/ES-A	Max. Drehmoment pro Welle [Nm]	Max. spezifisches Drehmoment Md/a ³ [Nm/cm ³]	Schnecken- drehzahl [min ⁻¹]	Max. Motor- leistung N [kW]	Schnecken- durchmesser [mm]
27 Mv PLUS/60	100/260	10,6	600/115	13/3	27/60
34 Mv PLUS/100	205/1.200	11,3	600/100	27/13	34/100
43 Mv PLUS/150	420/4.050	11,3	600/75	55/33	43/150
54 Mv PLUS/150	815/4.050	11,3	600/75	108/33	54/150
62 Mv PLUS/200	1.250/9.600	11,3	600/75	165/79	62/200
76 Mv PLUS/250	2.275/18.750	11,3	600/60	300/124	76/250
98 Mv PLUS/300	5.000/32.390	11,3	400/50	440/178	98/300
125 Mv PLUS/350	10.300/51.470	11,3	400/50	906/283	125/350

Durchsätze der Kombiplast mit ZSK Mv PLUS

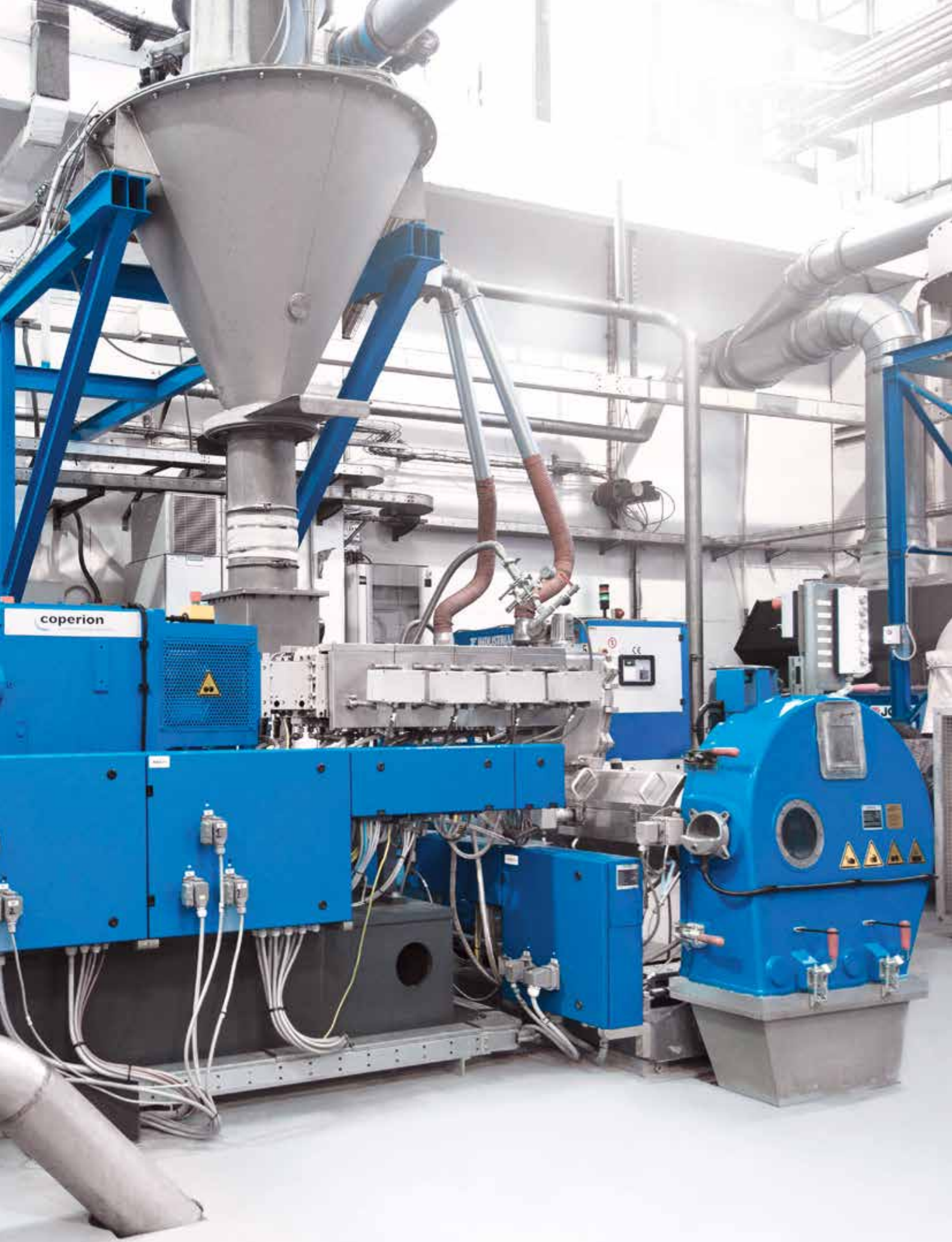
Kombiplast ZSK/ES-A	PVC-P [kg/h]	PVC-U [kg/h]	HFFR [kg/h]
27 Mv PLUS/60	150	100	80
34 Mv PLUS/100	600	250	125
43 Mv PLUS/150	900	500	250
54 Mv PLUS/150	1.500	900	500
62 Mv PLUS/200	2.700	1.400	750
76 Mv PLUS/250	4.400	2.300	1.200
98 Mv PLUS/300	6.600	3.600	2.800
125 Mv PLUS/350	13.500	7.000	5.800

Kombiplast mit ZSK Mc¹⁸

Kombiplast ZSK/ES-A	Max. Drehmoment pro Welle [Nm]	Max. spezifisches Drehmoment Md/a ³ [Nm/cm ³]	Schnecken- drehzahl [min ⁻¹]	Max. Motor- leistung N [kW]	Schnecken- durchmesser [mm]
26 Mc ¹⁸ /60	140/260	15	600/115	18/3	25/60
32 Mc ¹⁸ /100	315/1.200	18	600/100	42/13	32/100
45 Mc ¹⁸ /100	930/1.200	18	600/100	123/13	45/100
58 Mc ¹⁸ /150	2.000/4.050	18	600/75	264/33	58/150
70 Mc ¹⁸ /200	3.500/9.600	18	600/75	462/79	70/200
92 Mc ¹⁸ /250	7.500/18.750	17	600/60	990/124	92/250
92 Mc ¹⁸ /300	7.500/32.390	17	600/50	990/178	92/300
119 Mc ¹⁸ /300	15.300/32.390	17	400/50	1.346/178	118/300
133 Mc PLUS/350	20.000/51.470	15	400/50	1.759/283	133/350

Durchsätze der Kombiplast mit ZSK Mc¹⁸

Kombiplast ZSK/ES-A	PVC-P [kg/h]	PVC-U [kg/h]	HFFR [kg/h]
26 Mc ¹⁸ /60	150	100	60
32 Mc ¹⁸ /100	500	250	200
45 Mc ¹⁸ /100	900	500	400
58 Mc ¹⁸ /150	1.500	900	600
70 Mc ¹⁸ /200	2.700	1.400	1.000
92 Mc ¹⁸ /250	5.500	3.000	2.500
92 Mc ¹⁸ /300	6.800	3.500	2.500
119 Mc ¹⁸ /300	8.300	4.000	5.000
133 Mc PLUS/350	13.500	7.000	5.500



Coperion GmbH

Theodorstraße 10
70469 Stuttgart, Deutschland
Tel.: +49 711 897-0
Fax: +49 711 897-3999

Coperion GmbH

Niederbieger Straße 9
88250 Weingarten, Deutschland
Tel.: +49 751 408-0
Fax: +49 751 408-200

info@coperion.com
www.coperion.com

> Europa

Belgien, Luxemburg, Niederlande
Coperion N.V.
Industrieweg 2, 2845 Niel, Belgien
Tel.: +32 3 870-5100
Fax: +32 3 877-0710

Deutschland
Coperion GmbH
Niederlassung Deutschland West
Industriestraße 71a
50389 Wesseling, Deutschland
Tel.: +49 2232 20700-10
Fax: +49 2232 20700-11

Coperion Pelletizing Technology GmbH
Heinrich-Krumm-Straße 6
63073 Offenbach, Deutschland
Tel.: +49 69 989 5238-0
Fax: +49 69 989 5238-25

Coperion K-Tron Deutschland GmbH
Heinrich-Krumm-Straße 6
63073 Offenbach, Deutschland
Tel.: +49 69 8300 899-0
Fax: +49 69 8300 9498

Frankreich
Coperion S.a.r.l.
56 boulevard de Courcerin
77183 Croissy-Beaubourg, Frankreich
Tel.: +33 164 801 600
Fax: +33 164 801 599

Großbritannien
Coperion Ltd.
Coperion K-Tron Great Britain Ltd.
Unit 4, Acorn Business Park
Heaton Lane
Stockport, SK4 1AS, Großbritannien
Tel.: +44 161 209 4810
Fax: +44 161 474 0292

Italien
Coperion S.r.l.
Via E. da Rotterdam, 25
44122 Ferrara, Italien
Tel.: +39 0532 7799-11
Fax: +39 0532 7799-80

Coperion S.r.l.
Milan Office
Via XXV Aprile, 49
20091 Bresso (MI), Italien
Tel.: +39 02 241 049-01
Fax: +39 02 241 049-22

Russische Föderation, GUS-Staaten
OOO Coperion
Proezd Serebryakova 14,
Bld. 15, Office 219
129343 Moskau, Russische Föderation
Tel.: +7 499 258 4206
Fax: +7 499 258 4206

Schweiz
Coperion K-Tron (Schweiz) GmbH
Lenzhardweg 43/45
5702 Niederlenz, Schweiz
Tel.: +41 62 885-7171
Fax: +41 62 885-7180

Spanien, Portugal
Coperion, S.L.
Balmes, 73, pral.
08007 Barcelona, Spanien
Tel.: +34 93 45173-37
Fax: +34 93 45175-32

> Asien

China
Coperion (Nanjing)
Machinery Co. Ltd.
No. 1296 Jiying Avenue
Jiangning District
Nanjing 211106, PR China
Tel.: +86 25 5278 6288
Fax: +86 25 5261 1188

Coperion (Nanjing)
Machinery Co. Ltd.
Taiwan Branch Office
7F-2, No.201, Fuxing N. Road
Songshan District
Taipei City 105403, Taiwan
Tel.: +886 2 2547 5267
Fax: +886 2 2547 5980

Coperion International
Trading (Shanghai) Co. Ltd.
Coperion Machinery &
Systems (Shanghai) Co. Ltd.
3rd Floor, Building B1
6000 Shenzhuan Road
Dongjing Town, Songjiang District
Shanghai 201619, PR China
Tel.: +86 21 6767 9505
Fax: +86 21 6767 9108

Coperion K-Tron (Shanghai) Co. Ltd.
3rd Floor, Building B1
6000 Shenzhuan Road
Dongjing Town, Songjiang District
Shanghai 201619, PR China
Tel.: +86 21 6767 9505
Fax: +86 21 6767 9108

Indien
Coperion Ideal Pvt. Ltd.
Ideal House, A-35, Sector 64
201307 Noida (U.P.), Indien
Tel.: +91 120 4299 333
Fax: +91 120 4308 583

Japan
Coperion K.K.
4F, Leaf Square Shin-Yokohama Bldg.
3-7-3, Shin-Yokohama,
Kohoku-ku Yokohama,
Kanagawa 222-0033, Japan
Tel.: +81 45 595 9801
Fax: +81 45 595 9802

Saudi-Arabien
Coperion Middle East Co. Ltd.
Street # 327, Sector G, Block 2, Lot # 31
Jubail 2 Industrial City,
Kingdom of Saudi Arabia
Tel.: +966 13 510 4420
Fax: +966 13 510 4421

Singapur
Coperion Pte. Ltd.
Coperion K-Tron Asia Pte. Ltd.
8 Jurong Town Hall Road
#28-01/02/03 The JTC Summit
Singapur 609434
Tel.: +65 641 88-200
Fax: +65 641 88-203

> Amerika

Südamerika
Coperion Ltda.
R. Arinos, 1000
RBCA - Royal Business Center
Anhanguera, Módulo 4
Parque Industrial Anhanguera
06276-032 Osasco - SP, Brasilien
Tel.: +55 11 3874-2740
Fax: +55 11 3874-2757

USA, Kanada, Mexiko, NAFTA
Coperion Corporation
590 Woodbury Glassboro Road
Sewell, NJ 08080, USA
Tel.: +1 201 327-6300
Fax: +1 201 825-6494

Coperion Corporation
Wytheville Office
196 Appalachian Drive
Wytheville, VA 24382, USA
Tel.: +1 276 228-7717
Fax: +1 276-227-7044

Coperion Corporation
Houston Office
5825 North Sam Houston Pkwy West
Suite 250
Houston, TX 77086, USA
Tel.: +1 281 449-9944
Fax: +1 281 449-4599

Coperion K-Tron Salina, Inc.
606 North Front Street
Salina, KS 67401, USA
Tel.: +1 785 825-1611
Fax: +1 785 825-8759

Coperion K-Tron Salina, Inc.
Sewell Office
590 Woodbury Glassboro Road
Sewell, NJ 08080, USA
Tel.: +1 856 589-0500
Fax: +1 856 589-8113

Weitere Informationen zum
weltweiten Coperion Netzwerk
unter www.coperion.com