

GATHER Dosieranlagen

Dosieren mit System



GATHER Dosieranlagen

Über GATHER Industrie

Seite 3

GATHER Dosierstation GDS

Seite 4–5

GATHER Dosierbox 5000

Seite 6–7

GATHER Modularer Gestellbau

Seite 8–9

Branchen & Anwendungen

Seite 10–11

GATHER Kontaktdaten

Rückseite

www.gather-industrie.de

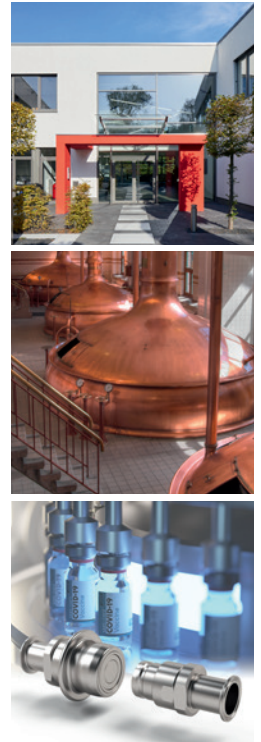
Über 50 Jahre Erfahrung

Tiefgreifendes Know-how, breit gefächerte Lösungen

Die GATHER Industrie GmbH ist ein mittelständisches Familienunternehmen mit Sitz im nordrheinwestfälischen Wülfrath – mit über 50-jähriger Erfahrung und dem Fokus auf Qualität und Innovation.

Als Premiumhersteller von u. a. magnetgekuppelten Zahnradpumpen, Dosiersystemen sowie Schnellkupplungen für Rohr- und Schlauchleitungen bedient das Unternehmen zahlreiche Branchen und Kunden, z. B. in der Chemie-, Pharma-, Medizin- und Lebensmittelindustrie. Mit dem Expertenwissen im Umgang mit nichtschmierenden Flüssigkeiten bietet GATHER Lösungen, mit denen der Kunde prozesssicher und langlebig arbeiten kann.

Von der „Idee bis zur Serienreife“ entwickelt die GATHER Industrie neben Standardprodukten auch völlig neue technische Lösungen gemäß Kundenwunsch. Dabei gelingt der Spagat vom Einzelstück bis hin zur Fertigung von Klein- und Großserien für OEM-Kunden.



1965

Gegründet

50+

Mitarbeiter

30+

Länder

Die GATHER Produkte



Dosier- und Prozesspumpen



Dosieranlagen



Kupplungen

Pumpe, Ansteuerung, Sensorik – Alles in einer Station

Bewährte Pumpentechnik, integrierte Ansteuerung und Regelung sowie Durchfluss- und Druckmessung in einer Station. Das liefert GATHER in der neuen kompakten Dosierstation GDS. Sämtliche Komponenten sind in einem Edelstahlgehäuse platzsparend integriert.

Als „Plug and Play-Lösung“ ist die leichte und mobile Dosierstation für viele Anwendungsfälle geeignet. Mit der integrierten Regelsoftware und der bedienfreundlichen Oberfläche lassen sich alle Dosier- und Förderaufgaben schnell und einfach umsetzen.

TECHNISCHE DATEN Dosierstation GDS

Förderstrom	Q = 30–3.000 ml/min*
Messverfahren Q	magnetisch-induktiv
Differenzdruck	Δp = bis 10 bar
Systemdruck	p_{sys} = bis 16 bar
Viskosität	η = 1–150 mPa s (cP)
Temperatur Flüssigkeit	T = 0 bis +60 °C
Umgebungstemperatur	T = 0 bis +40 °C
Abmessungen [BxTxH]	350 x 450 x 390 mm
Gewicht	ca. 19 kg
Versorgungsspannung	230 V, 50 Hz

*abhängig von eingesetzter Zahnradpumpe



Eigenschaften

Dosierstation GDS

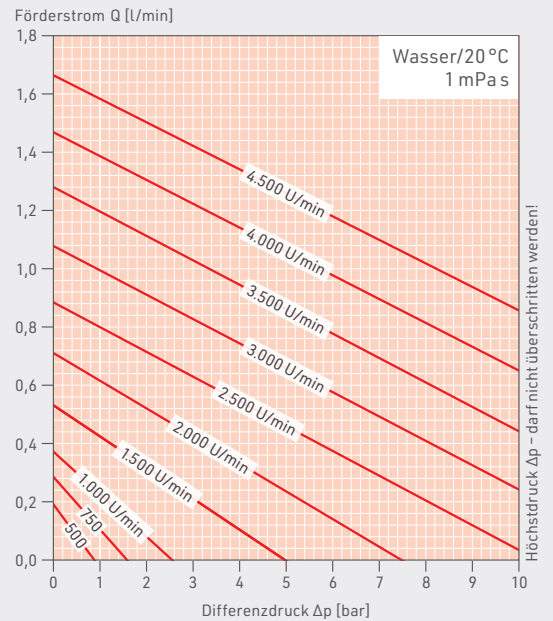


Vorteile im Überblick:

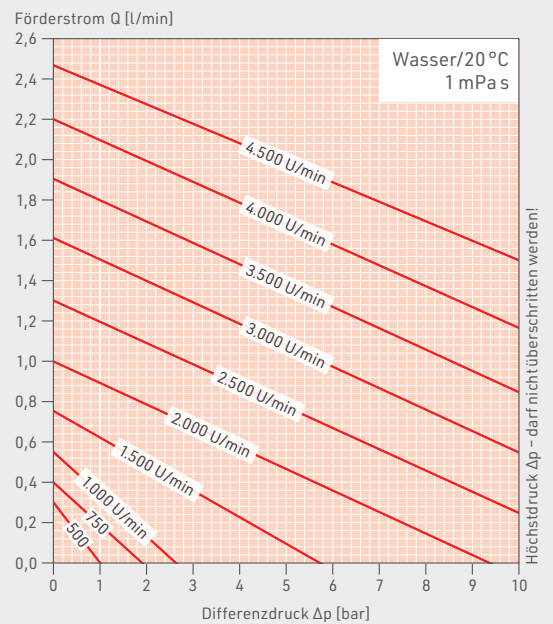
- + lieferbar mit allen Gather Labor-Zahnradpumpen* der Baureihe 1 (LAB-ZP-6, LAB-ZP-9 und LAB-ZP-12)
- + magnetisch-induktive Durchflussmessung
- + integrierter Drucksensor
- + präzise Dosierung von kleinen Flüssigkeitsmengen
- + mobil und leicht zu transportieren
- + integrierte erweiterbare SPS
- + einfache Oberflächenbedienung über 7 Zoll HMI
- + Autotuning zur Ermittlung der Regler-Parameter (PID)
- + auf Kundenwunsch Batch-/Chargen-Funktion möglich
- + Sonderkonfigurationen und Schnittstellen auf Anfrage

*Sonderausführungen auf Anfrage

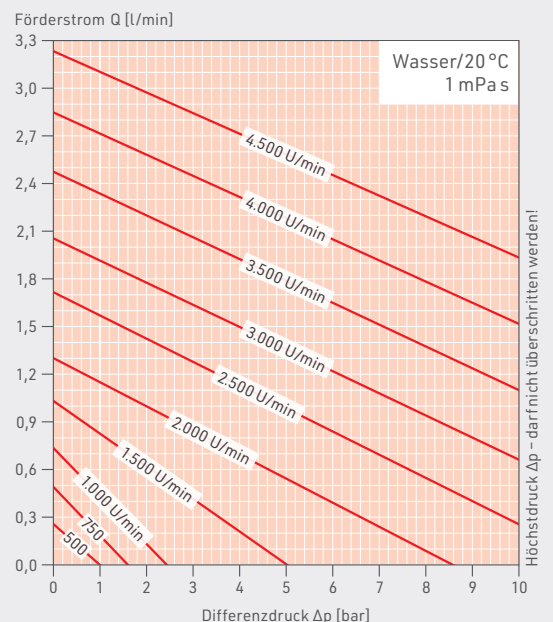
LAB-ZP-6



LAB-ZP-9



LAB-ZP-12



Der Universal-Controller für alle Pumpen- und Regelkreise

Die GATHER Dosierbox 5000 mit integrierter, universeller SPS ermöglicht ein exaktes Fördern, Dosieren oder Abfüllen auf Knopfdruck. Sie ist überall da einsetzbar, wo Pumpen im Regelkreis betrieben werden.

Die einfache Oberflächenbedienung ermöglicht die schnelle Inbetriebnahme unterschiedlichster Dosier- und Messaufgaben. Nach Eingabe weniger Parameter des Messaufnehmers erfolgt die Identifizierung der Regler-Parameter automatisch und innerhalb weniger Sekunden.



Eigenschaften Dosierbox 5000

Vorteile im Überblick:

- + einfache Oberflächenbedienung und Handhabung („Plug and Play“)
- + keine Programmierkenntnisse erforderlich
- + Autotuning zur Ermittlung der Regler-Parameter (PID)
- + einfache Integration in beliebige Regelkreise, für alle Dosieraufgaben und Messsysteme anwendbar
- + sowohl kontinuierliche Dosierung als auch Batch-Abfüllung möglich
- + Funktionsweise unabhängig von Viskosität der Flüssigkeit
- + integrierte „Master-Slave-Funktion“
- + integrierte Verschleißwarnung & Fail-Safe Funktion
- + anwendbar für alle Pumpen (mit pulsationsfreier Fördercharakteristik)
- + Sonderschnittstellen auf Anfrage

Nur zwei Anforderungen an die Pumpe:

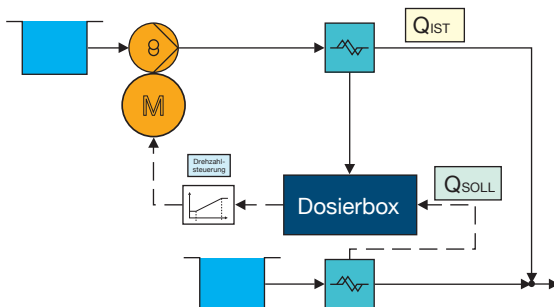
- + pulsationsarme Fördercharakteristik
- + Drehzahlvariabler Pumpenantrieb



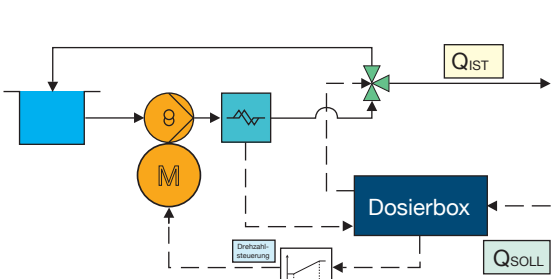
Regelgrößen/Messaufnehmer:

- + Volumenstrom (z.B. MID, Turbine)
- + Massenstrom (Coriolis)
- + pH-Wert
- + Druck
- + Zahnradzähler bzw. Ovalradzähler

kontinuierliche Dosierung



Batch-Dosierung/Abfüllung



Die Dosierbox ermöglicht sowohl kontinuierliche Dosierungen als auch Batchabfüllungen, unabhängig vom Messsystem. Dies bedeutet, dass sich die unterschiedlichsten Dosieraufgaben (z.B. Steuerung/Abfüllen eines Volumens, einer Masse, Einstellung von pH-Werten, Drücken, etc.) leicht realisieren und entsprechende Sollparameter sehr einfach über die Oberfläche einstellen lassen.

Standard-Schnittstellen ermöglichen selbstverständlich die digitale Aufzeichnung sämtlicher Prozessparameter sowie Ansteuerung via PC.

Standard Ein- und Ausgänge Dosierbox:

- Eingänge: 2x Analog (0-10 V, 2-10 V, 0-20 mA oder 4-20 mA) und 2x Digital (Impuls und Start/Stop)
- Ausgänge: 2x Analog (0-10 V, 2-10 V, 0-20 mA oder 4-20 mA) und 2x Relais
- Stromanschluss: 230 V, 50 Hz

Entwicklung, Montage und Fertigung aus einer Hand

Mit unserer jahrzehntelangen Erfahrung in der Chemie-, Pharma-, Medizin- und Lebensmittel-industrie sind wir in der Lage, komplette System-lösungen aus einer Hand anzubieten und liefern individuell abgestimmte modulare Anlagen.

Diese schlüsselfertigen Lösungen umfassen das Fördern, Messen und Überwachen sowie die Prozesssteuerung mit unserer GATHER Dosierbox 5000.



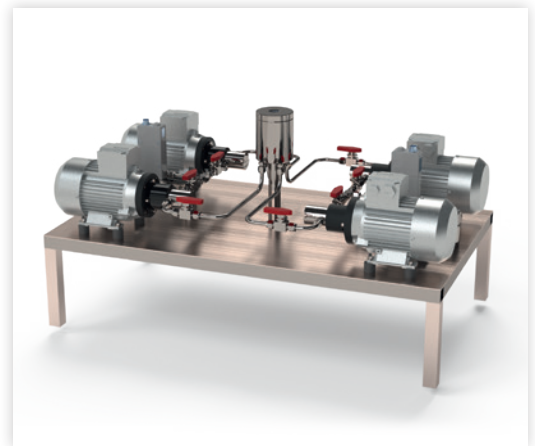
Eigenschaften

Modularer Gestellbau

Die eingesetzten Profile sind variabel, modular und in unterschiedlichsten Konfigurationen einsetzbar. Mit dieser Flexibilität sind wir in der Lage kostensensitiv auf die jeweilige Applikation einzugehen und dem Kunden die bestmögliche Anlagenkonfiguration hinsichtlich Bauraum sowie Werkstoffauswahl zu liefern. Durch den modularen Ansatz können wir Ihnen hochwertige und erweiterbare Gestelle schnell und günstig anbieten.

Vorteile im Überblick:

- + Entwicklung, Konstruktion, Fertigung und Montage aus einer Hand
- + Nutenprofilsysteme in Edelstahl oder Aluminium
- + modular erweiterbar
- + bedarfsgerechte Schweißkonstruktionen in rostfreier Edelstahlausführung
- + Ingenieurberatung vor Ort



Einsatz in allen Industriebranchen – GATHER hat die Lösung!

GATHER-Produkte finden in nahezu allen Industriebranchen ihren Einsatz. Überall dort, wo es um das präzise Kuppeln, Fördern oder Dosieren von Flüssigkeiten geht. Ob schmierend oder nicht schmierend, ob niedrigviskos oder viskos, ob Kupplung, Pumpe oder Komplettsystem (inkl. Pumpen-Regelkreis). **Unser Engineering ist Ihre Lösung!**

Je nach geometrischer Auslegung, Konstruktion und Werkstoffauswahl (Lager, Zahnräder, Dichtungen, etc.) lassen sich **folgende Betriebsbereiche** abdecken:

Magnetgekuppelte Pumpen

Fördervolumen	20 ml/h bis 4.000 l/h
Differenzdruck	bis 20 bar
Systemdruck	bis 325 bar
Temperaturbereich	-200 bis +450 °C
Viskositäten	0,1 bis 2.000 mPa s (cP)



Flüssigkeiten für jede Anwendung und Branche



Chemie- und Verfahrenstechnik

- + Wasser
- + Salzlösungen
- + Natronlauge
- + Schwefelsäure
- + Salzsäure
- + Ameisensäure
- + Salpetersäure
- + Phosphorsäure
- + Alkohole (Methanol, Ethanol, Toluol, Xylol etc.)
- + Tetrahydrofuran (THF)
- + Harze und Härter
- + Kohlenwasserstoffe
- + Sperrflüssigkeiten für doppelt wirkende GLRD



Pharma- und Kosmetikindustrie

- + Nährlösungen
- + Farbstoffe
- + Parfüme
- + Wasserstoffperoxid/H₂O₂
- + Essigessenz
- + Enzyme
- + Diverse Laugen und Säuren
- + Zellflüssigkeiten
- + Silikonöl



Medizintechnik

- + Wasser
- + Wirkstoffe
- + Impfstoffe
- + Kleber



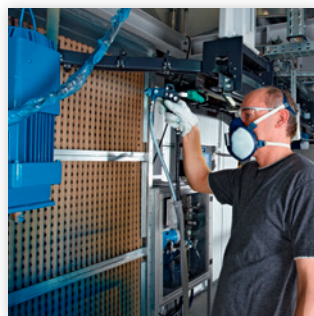
Lebensmittel-industrie

- + Pflanzenöle
- + Backfette
- + Hefelösungen
- + Fischöle
- + Salpetersäure
- + Zitronensäure
- + Natronlaugen
- + Schwefelsäure
- + Tetrahop
- + Isohop
- + Karamell
- + Essenzen



Wasserwirtschaft

- + Natronlauge
- + Natriumhypochlorid
- + Salzsäure
- + Eisen(II)Chlorid
- + Eisen(III)Chlorid



Automobilindustrie

- + Farben und Lacke
- + Benzine
- + Diesel
- + Kerosin
- + Additive für Kraftstoffe
- + Kühlflüssigkeiten



Stahlindustrie und Kraftwerke

- + Ammoniakwasser
- + Harnstoff (Adblue)
- + Kühlflüssigkeiten
- + Wasser



Ölindustrie

- + Rohöl
- + Benzine
- + Kerosin
- + Diesel
- + Solvent Yellow 124
- + Thermo-Öl
- + verschiedene Additive

Warum GATHER Dosieranlagen?

GATHER liefert auch komplette Dosiersysteme und Anlagen – auch als ATEX-konforme Lösung für die Zonen 1 und 2. Dies umfasst die Auslegung, Auswahl und Inbetriebnahme sämtlicher Komponenten des Pumpen-Regelkreises inklusive Ansteuerung und Regelung gemäß Kundenspezifikation.



Mögliche Umfänge und Ausführungen:

- + sowohl „Stand-Alone-Anlagen“ als auch Integration in vorhandene Prozessanlagen
- + Steuerungselektronik in druckgekapselften Ausführungen nach EN 60079-1
- + ATEX-konforme Anlagen für die Zone 1 und 2
- + Integration von Sicherheitsüberwachungen, z. B. Trockenlauf, Überdruck, Überhitzung, etc.
- + Universalcontroller (GATHER Dosierbox 5000) für kontinuierliche Dosierung oder Batch-Abfüllung
- + kompakte Dosierstation GDS („Plug and Play“)
- + modularer Gestellbau gemäß Kundenforderungen
- + Ingenieurberatung vor Ort

Unsere Vertriebsingenieure und -partner verfügen über umfangreiches Experten- und Anwendungswissen und sind Ihre Ansprechpartner. Entweder vor Ort bei Ihnen oder in der Zentrale in Wülfrath.

GATHER
INDUSTRIE

GATHER Industrie GmbH
Lise-Meitner-Straße 4
42489 Wülfrath
DEUTSCHLAND
Telefon: +49 2058 89381-0



www.gather-industrie.de