



比利时化工企业使用Self-Cleaning Russell Eco Filter[®]，将过滤时间缩短83%

改用Russell Finex的自清洁过滤器助力Emulco提高其可再生乳液生产的生产力。



比利时化工公司Emulco生产一系列弹性体和植物蜡乳液。Emulco公司在其根特海港工厂进行相关产品研发和升级。灵活的三层生产设备也使其具有工业规模的制造能力。

Emulco公司的产品受到造纸和包装行业的需求。制造商使用蜡乳液在技术和食品包装中形成防水层。植物乳液产品也越来越重要，因为它们提供了聚合物的可再生替代品。

Emulco的生产过程始于在反应器中将植物性材料与水 and 添加剂混合，再将混合物调节到合适的温度。接下来是将液体与额外的成分一起泵入混合罐中进行进一步搅拌。经过质量检查后，乳化产品可以包装到中间散装容器中。

在这个阶段，过滤去除任何未混合的大颗粒团块和污染物至关重要。因为一旦产品进入容器，它们就会被运送灌装，然后交给客户。Emulco公司尝试了不同的过滤解决方案，并选择袋式过滤器作为一种低成本的方法。

然而，这家化工公司遇到了一些挑战。首先，袋式过滤器必须定期更换，因为它在过滤500至700公斤产品后会堵塞。这意味着要处理和更换许多过滤袋，并且不可持续，然后增加了生产成本。

由于每批过滤袋的重量在12000至14000公斤之间要不断更换过滤袋减缓了生产速度。更换袋式过滤器必须停止。结果，将一个12公吨的货架倒进中间散装集装箱需要10到12个小时。

当乳液进入操作员和生产线时，每次拆除过滤器外壳时，袋式过滤器也会产生混乱。这就造成了清理设备的额外工作量，并使工人的过滤过程更加复杂。这也导致了大量的产品浪费。

Emulco在寻找替代产品时发现了Russell Finex。Russell Finex销售工程师提出了解决过滤问题的方案，还协助筹划了一台机器的贷款。

“过去，将一个12公吨的架子倒进中间散装集装箱需要10到12个小时。有了Russell Finex过滤器，我们现在可以在2个小时内完成。所以我们非常满意。”

Patrick Haerens, 工厂经理





在使用Self-Cleaning Russell Eco Filter®502型号成功测试后，Emulco决定改用Russell Finex过滤器。

Emulco购买了一款Self-Cleaning Russell Eco Filter®802型号，以满足150微米过滤的生产要求。这使得化学品生产商能够以83%的速度过滤和填充中间散装容器。在没有停产更换过滤器的情况下，包装过程只需2小时，流速为每小时11000至12000升。

Self-Cleaning Russell Eco Filter®不仅提高了生产效率，还提高了成品的质量。封闭的系统使Emulco能够在没有中断和扰乱工作环境的风险的情况下泵送液体。其移动支架和快速安装连接使其易于安装到Emulco生产线中。

"Russell Finex过滤器的最大优势是易于操作、方便和多功能使用，效率极高。"

Patrick Haerens, 工厂经理

凭借可重复使用的不锈钢滤芯，Emulco公司还避免了袋式过滤器的昂贵处理和更换成本。Self-Cleaning Russell Eco Filter®使用“指定孔径”可重复使用的微筛介质。独特的SpiroKlene™清洁系统持续清洁滤芯的内表面以防止堵塞。

Russell Finex成立于1934年，为一系列行业设计和制造过滤机器。该公司总部设在英国，在比利时、美国、印度和中国设有子公司，向140多个国家供货。立即联系Russell Finex，了解更多有关其筛网、分离器和过滤设备的信息。



Self-Cleaning Russell Eco Filter®优势和特点：

- **提高生产力**——自清洁式过滤器降低停机清洁时间成本
- **减少污染**——防止产品外泄和浪费
- **更低的操作成本**——无需更换滤袋滤芯，降低生产成本