

Kompakte Verpackungslösung

IBC kombiniert optimales Füllvolumen mit geringer Containerhöhe

Der neue Ecobulk MX 560 von Schütz ist ein besonders flacher IBC mit einem Nennvolumen von 560 L bzw. 150 Gallonen. Somit eignet sich der neue Container bestens für Anwendungen, bei denen kleinere Gebinde von Vorteil sind, es jedoch parallel auf maximale Performance und höchste Qualität ankommt. Er kombiniert optimales Füllvolumen bei gleichzeitig geringer Containerhöhe mit einer bereits vielfach bewährten Bodengruppe. Sie entspricht denen der MX-Typen mit 820, 1.000 und 1.250 L Fassungsvermögen. All diese Modelle der MX-Linie sind somit kompatibel.



Die kompakte Verpackungslösung ist individuell konfigurierbar für unterschiedlichste Anwendungen – der neue Ecobulk MX 560.

Die Entwicklung des neuen Containers auf Basis der weltweit erfolgreichen Palette mit den Maßen 1.200 x 1.000 mm sorgt für besonders flexibles Handling. Bereits vorhandene Anlagen und Maschinen des Kunden, die auf diese Abmessungen eingestellt sind, können daher auch beim MX 560 zum Einsatz kommen. Diese Palettengröße gewährleistet eine ideale Ausnutzung von Lager- und Transportraum in genormten Großraumbehältern, auch bei Mischladungen mit den größeren MX-IBC-Varianten. Bei durchgängig dreifacher Stapelung dieses Modells passen insgesamt 30 IBCs in einen 20'-ISO-Container. Die vier Horizontalrohre des flachen Gitterkorbs verleihen dabei die nötige Stabilität und sicheren Halt.

Leichtgewicht mit wirtschaftlichen Vorteilen

Kompakte Gebindegrößen werden etwa in der Landwirtschaft sowie im Bereich Agro-Chemie bevorzugt. Insbesondere in Nordamerika dienen IBCs mit weniger Volumen der zielgerichteten Anwendung von konzentrierten Pflanzenschutz- oder Saatbeizmitteln mit hohem Produktwert. Auch das einfache Handling der Gebinde während der Nutzung und Lagerung steht für die Verwender im Vordergrund. Durch

sein niedriges Eigengewicht im befüllten und unbefüllten Zustand ist der Ecobulk im täglichen Einsatz leicht zu handhaben – besonders im Vergleich zu Edelstahlbehältern sowie Stahl- oder Kunststofffassern. Mit seinem reduzierten Fassungsvermögen auf optimaler Fläche ermöglicht er geringere Kapitalbindung und verkürzte Standzeiten bei niedrigem Produkturnschlag. Es vermindert sich so auch die Gefahr, dass das Produkt durch Alterung unbrauchbar wird. Bei Bedarf kann der IBC zusätzlich mit einer EVOH-Permeationsbarriere ausgestattet werden. Als Sperrschicht in der IBC-Innenblase sichert sie die Produktqualität, schützt das Füllprodukt vor Veränderung und die Umgebung vor Umweltbelastungen, indem das Ein- und Austreten von Sauerstoff, Stickstoff sowie anderen Gasen gestoppt wird.

Optionale Ausführungen erschließen breites Anwendungsfeld

In der Foodcert-Ausführung garantiert die entsprechende Systemzertifizierung nach der Industrienorm FSSC 22000 Konformität mit den Anforderungen für Materialien, Prozesse und Produkte im Bereich Lebensmittel. Für hochempfindliche Güter aus dem Non-Food-Segment, bei denen Sicherheit und technische

Sauberkeit essentiell sind, produziert Schütz den IBC ebenfalls in der Variante Cleancert.

Ein Ex-Schutz durch eine geerdete Auslaufarmatur und Palette sowie einem Innenbehälter mit antistatischer Ausstattung macht den IBC auf Wunsch einsatzbereit für explosionsgefährdete Betriebsräume der Zonen 1 und 2 sowie für den Transport von Flüssigkeiten mit einem Flammpunkt von ≤ 60 °C. Zu den zusätzlich wählbaren Komponenten zählt des Weiteren ein Rückschlag-Ventil in der Auslaufarmatur. Dieses Check Valve verhindert das Zurückfließen des Füllguts in den Container. Für die optimale Be- und Entlüftung während Transport, Lagerung und Entleerung wird ein Breather-System, bestehend aus Stopfen, Membran und Ventil, in der Schraubkappe des IBCs angeboten.

Diesen Beitrag können Sie auch in der Wiley Online Library als pdf lesen und abspeichern:

<https://dx.doi.org/10.1002/citp.202100522>

Kontakt

Schütz GmbH & Co. KGaA, Selters
Tel.: +49 2626 77 0
info1@schuetz.net · www.schuetz.net