

# Hub- und Beschickungswagen 200 Liter mit elektrolytisch polierter Edelstahl-Oberfläche

## 8 Vorteile auf einen Blick



- 1 **Vollverschweißter Wulstrand**  
Komplett durchgehend verschweißte Nähte verhindern ein Eindringen vom Schmutz und Flüssigkeiten.
- 2 **Eingelegtes Vollmaterial in den Ecken**  
in den Ecken eingelegtes 14 mm Edelstahl-Vollmaterial verhindert Beschädigungen des Wulstrandes durch Stöße. Hohle Eckradien können Einknicken und Risse im Material verursachen.
- 3 **Oberfläche elektrolytisch poliert**  
Hygienische Ansprüche erfordern glatte und porenfreie Oberflächen. Durch elektrolytische Politur wird ein Höchstmaß möglicher Hygiene geboten. Die Behandlung der Metalloberflächen (A) durch z. B. Schleifen (B) oder Glasperlenstrahlen (C) erzielen nur dürrtige Ergebnisse. Elektrolytisch polierte Oberflächen (D) bieten eine drei- bis viermal kürzere Entkeimungszeit.
- 4 **Behälterboden 3 mm verstärkt**  
Eine 3,0 mm-Blechplatte verstärkt den Behälterboden. Die Gesamtstärke von 5,0 mm verhindert wirkungsvoll ein Durchdrücken und Verbiegen im Bereich der Radlaschen.
- 5 **Durchgehende Mittelachse**  
Die Verwendung einer durchgehenden Mittelachse aus 20 mm-Rundmaterial gibt den Rädern zusätzliche Stabilität.
- 6 **Räder aus hochwertigem Polyamid**  
Die regeneratfreien Kunststoffräder (PA 6, blau) gewährleisten eine lange Lebensdauer und sind in Fällen von Brüchen leichter auszumachen.
- 7 **Behälterboden tiefgezogen**  
Dadurch entfallen die Schweißnähte in den unteren Eckradien, die gewöhnlich eine konzentrierte Ansammlung von Keimen ermöglichen.
- 8 **Hubbeschläge aus gewalztem Winkelprofil**  
Materialstärke 4 mm, besonders stabil durch gewalzten Stahl, keine Schwächung des Materials durch Kantung.

Art.# 025BEWAG  
**Hub- und Beschickungswagen 200 Liter**  
 Gefertigt nach DIN 9797

Maße: 760 x 720 x 700 mm  
 Gewicht: 40 kg  
 Material: Edelstahl, Material 1.4301  
 Oberfläche: Elektrolytisch poliert



geschliffene  
Oberfläche



elektrolytisch polierte  
Oberfläche



### Kostenreduzierung durch elektrolytische Politur:

- Geringerer Verbrauch an Wasser, Abwasser, Energie und Chemie
- Kürzere Reinigungszeiten durch polierte Oberflächen
- Schnelle Entleerung durch geringere Produkthanftung

Edelstahlgeräte und -behälter haben in der Regel eine reinigungsaufwendige Oberfläche, die durch Behandlung (schleifen/strahlen) je m<sup>2</sup> bis zum 60-fachen vergrößert wird.

Durch die elektrolytische Politur ist es möglich diese Rauheit um bis zu 85% zu reduzieren.

Die polierten Oberflächen sichern eine optimale Reinheit und zugleich Hygiene, wie sie in der Lebensmittelverarbeitung gefordert wird. Zudem können die Produktqualität und die Haltbarkeit verbessert werden.

## DAS KÖNNTE SICH AUCH INTERESSIEREN



120 / 300 Liter



Gelocht



Mit Abtropfsieb und  
Auslauf



Abdeckhauben für  
BEWAGs

### Zusatzinformationen:

Unsere Beschickungswagen elektrolytisch poliert und aus reinem Edelstahl, Material 1.4301, gefertigt.

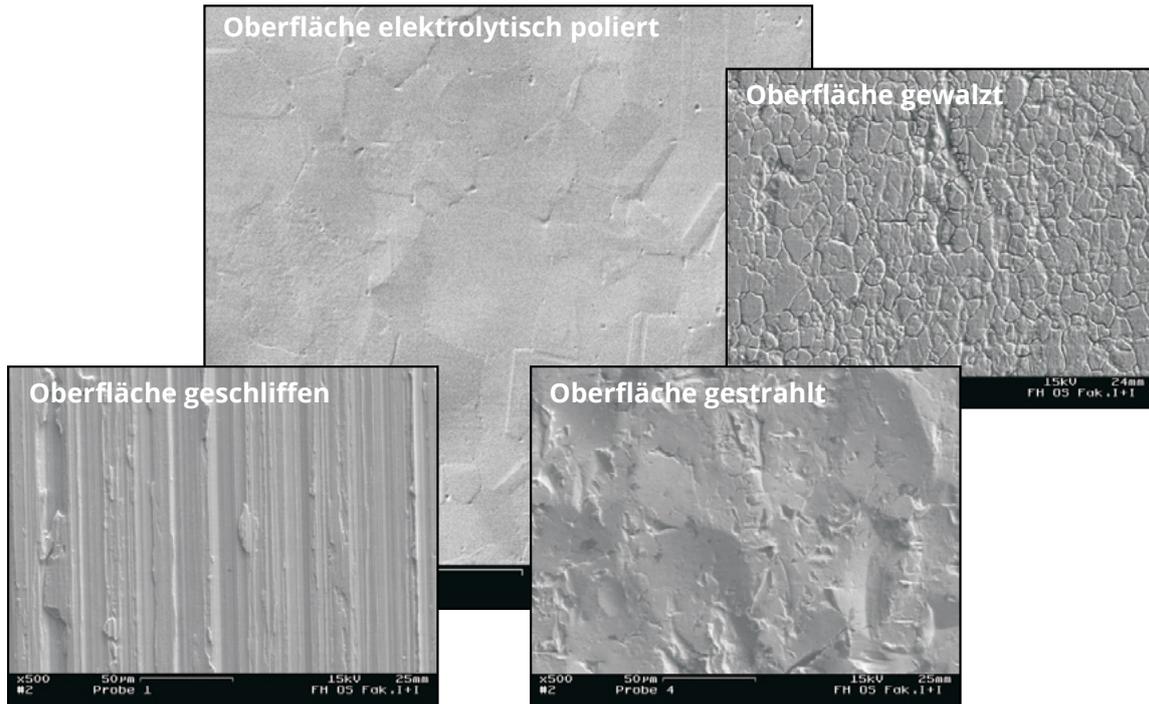
Man findet am Markt immer öfter Kutterwagen, die aus minderwertigem Edelstahl produziert werden (Werkstoff 1.4618 oder AISI 201). Diese sind aus polnischer Produktion und haben einen deutlich verminderten Nickelanteil und sind dadurch deutlich billiger. Größter Nachteil dieser Wagen ist, dass sie relativ schnell zu rosten beginnen.

Beachten Sie bitte unbedingt, dass die **Kutterwagen lt. DIN9797** aus dem **Werkstoff 1.4301** gefertigt sein müssen!

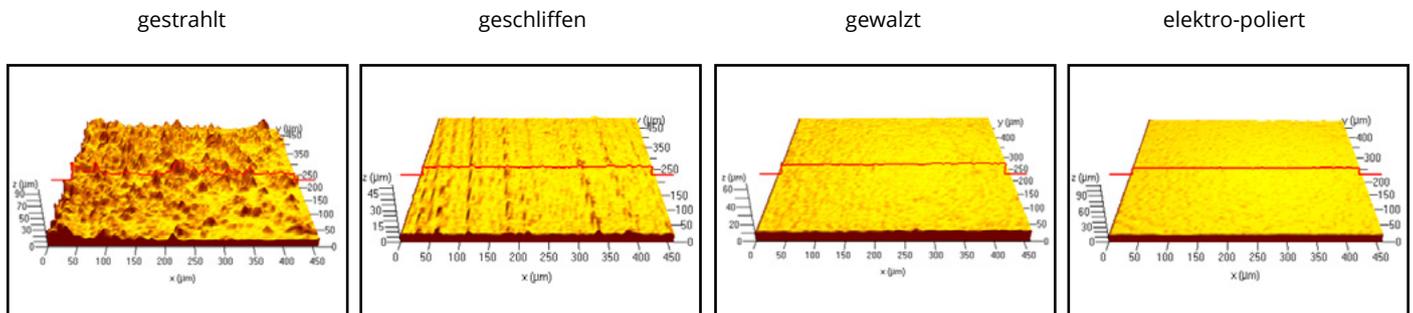
# Elektrolytische Politur

Die Prüfung der Oberflächenrauheit im Dezember 2008 an der Fachhochschule Osnabrück, Abt. Metallische Konstruktions- und Leichtbauwerkstoffe, unter der Leitung von Prof. Krupp, ergab die nachstehenden Vergleichsaufnahmen:

Oberflächenaufnahmen mit dem Raster-Elektronen-Mikroskop (REM):



Detailaufnahmen der Oberfläche mittels konfokaler Lasermikroskopie (LSM):



	gemittelte Rauftiefe (µm)	Verbesserung e-poliert zu
gestrahlt	13,39	95,3 %
geschliffen	1,43	55,9 %
gewalzt	1,25	49,6 %
elektrolytisch poliert	0,63	0,0 %