

- 01 - Sensoren für die Rezyklat-Verarbeitung
- 02 - Schmelze-Viskosität messen und regeln an Spitzgießmaschinen
- 03- Farbe der Schmelze (inline) messen und regeln
- 04 - Spektral-Optische-inline Schmelzeanalyse 0,4...20µm
- 05 - Zumischung von Rezyklat in Neumaterial inline messen und regeln
- 06 - Messtechnik für Compoundierer
- 07 - Fließfront- Geschwindigkeit im Werkzeug messen
- 08 - IR-Temperaturmessung am Spritzling messen
- 09 - Abkühlverlauf des Spritzlings messen
- 10 - temperaturgesteuertes Ausformen
- 11 -IR-Schmelzetemperatur
- 12- Mischverhältnis Harz/Härter inline messen
- 13 - Raman-Spektroskopie an Harzen und Polymeren
- 14 - Aushärtung von 2K-Harzen im Werkzeug messen
- 15 - Druck und Temperatur im Pultrusionswerkzeug messen
- 16 - Kristallisationstemperatur von Thermoplasten inline im Werkzeug messen
- 17 - Kristallisationsgrad des Polymers messen
- 18 - Zusammensetzung der Schmelze inline messen
- 19 - Schadstoffe in der Schmelze inline messen
- 20 - Vorausschauende Maschinen-Wartung
- 21 - Zustand des Spritzaggregates überwachen
- 22 - Neue Extruder-Drucksensoren langlebig und bürstenfest
- 23 - Granulat-Feuchte hochauflösend messen
- 24 - Schmelze-Viskosität im Extruder messen
- 25 - IR-Temperaturmessung für die PTFE-Extrusion
- 26 - Spektroskopische Reaktionsmessung

- 27 - Optische hochdruckfeste Prozeß-Sonden
- 28– Komplette Regel-Systeme
- 29- Extruder-Verschleiß messen (Gehäuse und Schnecke)
- 30 – KI –unterstützte Prozeß-Datenauswertung
- 31 – 24/7-Prozeßüberwachung und -Regelung
- 32 – Sensoren für die Pultrusion
- 33 – Düsendruck-Sensoren für 3D-Drucker
- 34 - Schmelze-Analyse inline
- 35 - Schmelze-Qualität messen und aufzeichnen
- 36 - Reaktionsabläufe messen
- 37- Compounds kontinuierlich messen protokollieren
- 38- Inline-Meßverfahren
- 39 - Raman-Spektroskopie
- 40 - FTIR-Spektroskopie
- 41 - Hyperspektral-Analyse
- 42 - Energie-Verbrauch pro Zyklus
- 43 - Vorausschauende Maschinen-Wartung
- 44 - KI unterstützte Meßwert und Daten-Analyse
- 45 - Sensoren für Pultrusionswerkzeuge
- 46 - Sensoren für das Overmolding
- 47 - Einleger-Temperatur messen
- 48 - Bauteil-Verzug minimieren
- 49 - verbesserte Werkzeug-Inbetriebnahme durch IR-Temperatur und Druck-Messung
- 50 – MFI / MFR -Regelsysteme
- 51 - KI unterstützte Prozeßregelung
- 52 - Jedes Werkzeug auf jeder Maschine betreiben

- 53 - Einspritzdruck exakt regeln
- 54- Polymer-Alterung messen
- 55 - Verschleiß im Betrieb messen
- 56 - Überwachung der Rückstromsperre
- 57 - Kompensation von Chargenschwankungen des Polymers
- 58 - Zumischung von Additiven
- 59 - Einleger-Temperatur messen
- 60 - Verzug reduzieren
- 61 - Rezyklate besser verarbeiten
- 62 - Aushärtung von 2K-Harzen messen
- 63 - Aushärtegrad von 2K-Harzen messen
- 64 - Reaktionsüberwachung in der Chemie
- 65 - Reaktionsüberwachung in der Polymer-Herstellung
- 66 - MFI messen und inline regeln
- 67 - MVR-Messung inline
- 68 - Einspritzarbeit überwachen
- 69 -Qualitätsprotokoll , Anwender spezifisch
- 70 - Schmelze-Qualität messen und protokollieren
- 71 - Schmelze-Abbau messen und verfolgen
- 72 -Schmelze-Alterung messen und verfolgen
- 73 - Rezyklat-Verarbeitung , mit messen geht es besser
- 74 - Temperaturprofile im Schmelzestrom messen
- 75 -Temperatur-Gradienten messen
- 76 - Messtechnik für die PTFE-Verarbeitung
- 77 - Schmelze-Thermometer