

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
14. Juni 2007 (14.06.2007)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2007/065572 A2

(51) Internationale Patentklassifikation:

B01J 19/18 (2006.01) **B01F 7/04** (2006.01)
B01F 13/10 (2006.01)

[DE/DE]; Helene-Zapf-Weg 11/1, 79576 Weil (DE).
NAEF, Rainer [CH/CH]; Schöneeggstrasse 6, CH-8953
Dietikon (CH).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2006/011320

(74) **Anwalt: SCHAAD BALASS MENZL & PARTNER**
AG; Dufourstrasse 101 / Postfach, CH-8034 Zürich (CH).

(22) Internationales Anmeldedatum:
25. November 2006 (25.11.2006)

(81) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES,
FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN,
IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR,
LS, LT, LU, LV, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX,
MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO,
RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SV, SY, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
05026443.1 5. Dezember 2005 (05.12.2005) EP

(71) **Anmelder** (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): **BUSS-SMS-CANZLER GMBH** [DE/DE]; Kaiser-
strasse 13-15, 35510 Butzbach (DE).

(72) **Erfinder; und**

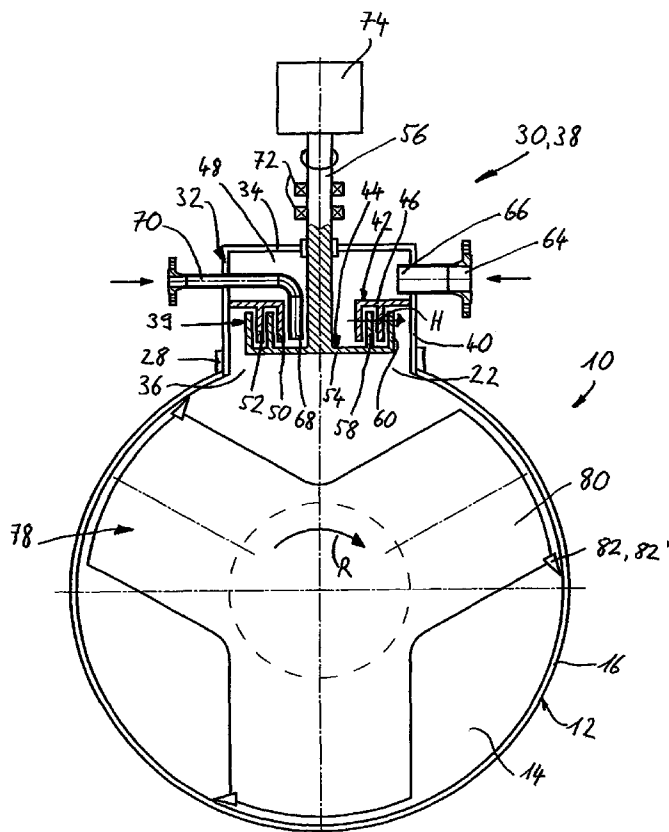
(75) **Erfinder/Anmelder** (nur für US): **PETERS, Hans**

(84) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) **Title:** LARGE-SCALE REACTOR OR THIN-FILM EVAPORATOR WITH PREMIXING UNIT

(54) **Bezeichnung:** GROSSVOLUMIGER REAKTOR BEZIEHUNGSWEISE DÜNNSCHICHTVERDAMPFER MIT EINEM
VORMISCHAGGREGAT



(57) **Abstract:** The invention relates to a large-scale reactor (10) or a thin-film evaporator, comprising a housing (12) enclosing a reactor chamber (14). A reactor rotor (78) driven about a rotational axis is arranged in the reactor chamber (14). The housing (12) comprises a reactor chamber inlet opening (22) and a product outlet (24). A premixing unit (30) is arranged on the reactor chamber inlet opening (22), for mixing a starting material introduced through a product inlet opening (66, 68) to give a prepared material which is introduced directly in the reactor chamber (14).

(57) **Zusammenfassung:** Der erfindungsgemässe grossvolumige Reaktor (10) oder ein erfindungsgemässer Dünnschichtverdampfer weist ein einen Reaktorraum (14) umschliessendes Gehäuse (12) auf. Im Reaktorraum (14) ist ein um eine Drehachse angetriebener Reaktorrotor (78) angeordnet. Das Gehäuse (12) weist eine Reaktorraumzuflussöffnung (22) und einen Produktauslass (24) auf. Bei der Reaktorraumzuflussöffnung (22) ist ein Vormischaggregat (30) angeordnet, welches dazu bestimmt ist, ein durch eine Produktzuflussöffnung (66, 68) zugeführten Ausgangsstoff zu einem aufbereiteten Stoff zu mischen, der unmittelbar dem Reaktorraum (14) zugeführt wird.

WO 2007/065572 A2



GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

- *ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts*

**Grossvolumiger Reaktor beziehungsweise
Dünnschichtverdampfer mit einem Vormischaggregat**

Die vorliegende Erfindung betrifft einen grossvolumigen Reaktor gemäss dem Oberbegriff des Anspruchs 1, einen
5 Dünnschichtverdampfer gemäss dem Oberbegriff des Anspruchs 3 und ein Verfahren zum Verarbeiten eines Ausgangsstoffes in einem grossvolumigen Reaktor beziehungsweise einem Dünnschichtverdampfer gemäss dem Oberbegriff des Anspruchs 17.

10 Grossvolumige Reaktoren beziehungsweise Dünnschichtverdampfer sind allgemein bekannt und werden unter anderem auch bei der Erzeugung und/oder Verarbeitung von Kunststoffen eingesetzt.

Grossvolumige Reaktoren können zum einen als Knetter oder
15 Mischer ausgebildet sein, wie beispielsweise in der europäischen Patentanmeldung EP-A-1 477 223 oder in der älteren europäischen Patentanmeldung mit Anmeldenummer EP 05008591 offenbart. Diese beiden Schriften zeigen grossvolumige Reaktoren, welche jeweils mehrere
20 Reaktorrotoren aufweisen. Aus der europäischen Patentanmeldung EP-A-1 417 998 ist ebenfalls ein grossvolumiger Reaktor mit nur einem Rotor bekannt.

Dünnschichtapparate sind beispielsweise aus EP-A-0 960 639 und DD-A-226 778 bekannt.

25 Bei den bekannten grossvolumigen Reaktoren beziehungsweise Dünnschichtverdampfer wird ein Ausgangsstoff beziehungsweise werden mehrere Ausgangsstoffe über eine oder mehrere Produktzuflussöffnungen einem Reaktorraum des grossvolumigen Reaktors beziehungsweise des
30 Dünnschichtverdampfers zugeführt, in welchem der

- 2 -

Ausgangsstoff beziehungsweise die Ausgangsstoffe mittels eines Reaktorrotors prozessiert werden. Die Ausgangsstoffe können dabei als reine Flüssigkeiten, als zumindest teilweise gasförmige Komponenten, als Suspensionen, als
5 Emulsionen, als Lösungen, als Pasten, als Viskoseschmelzen, als granuläre Feststoffe, als feine Feststoffe, als Schäume oder als Kombination davon vorliegen.

Die bekannten grossvolumigen Reaktoren beziehungsweise
10 Dünnschichtverdampfer weisen verschiedene Nachteile auf, da die einzelnen Ausgangsstoffe entweder getrennt voneinander oder durch dieselbe Reaktorraumzuflussöffnung dem Reaktorraum zugeführt werden können.

Falls mehrere Niederviskose-Ausgangsstoffe dem Reaktorraum
15 eines Kneters beziehungsweise eines Mischers zugeführt werden, vermischen sich diese Niederviskosen-Ausgangsstoffe schlecht, da der Reaktorrotor verhältnismässig langsamer dreht, wodurch die beiden Niederviskosen-Ausgangsstoffe zwei Phasen innerhalb des
20 Reaktorraums bilden können, die sich nicht miteinander vermischen.

Weiter können kleinste Mengen eines zweiten Ausgangsstoffs, beispielsweise eines Katalysators, nur schlecht in einen ersten Ausgangsstoff viel grösserer
25 Menge mittels den bekannten grossvolumigen Reaktoren eingemischt werden. Falls der zweite Ausgangsstoff bereits ausserhalb des Reaktorraums dem ersten Ausgangsstoff beigemischt wird, kann eine Reaktion bereits ausserhalb des Reaktorraums beginnen. Dies kann in einer Zuleitung
30 zum Reaktorraum zu einer Verstopfung führen. Falls jedoch der zweite Ausgangsstoff direkt in den Reaktorraum

- 3 -

zugeführt wird, besteht das Problem, dass die kleine Menge des zweiten Ausgangsstoffes sich lediglich sehr schlecht und langsam im Reaktorraum mit dem ersten Ausgangsstoff vermischen könnte. Dies kann im Reaktorraum zu einem inhomogenen Produkt und/oder grossen Agglomeraten führen, da der erste Ausgangsstoff teilweise stark beziehungsweise fast gar nicht mit dem zweiten Ausgangsstoff reagieren kann. Grosse Agglomerate führen zu einem Produkt mit uneinheitlichen Eigenschaften. Weiter können grosse Agglomerate zu einer thermischen Schädigung des Produktes führen, da die bei der Reaktion entstehende Wärme nur sehr schlecht abgeführt werden kann. Weiter können grosse Agglomerate zu unzulässig hohen mechanischen Belastungen des Reaktors oder des Dünnschichtverdampfers führen.

Falls verschiedene Ausgangsstoffe einem Mischer oder einem Knetter zugeführt werden, welche sich nicht gut miteinander mischen lassen, können im Reaktorraum auch Entmischungseffekte auftreten.

Weiter wird die Produktqualität ebenfalls negativ beeinflusst, falls stark miteinander reagierende Ausgangsstoffe über mehrere Reaktorraumzuflussöffnungen in den Reaktorraum eingeführt werden, da dabei lokale Konzentrationsunterschiede innerhalb des Reaktorraumes zu einer uneinheitlichen Produktqualität führen können.

Weiter können sich durch exotherme Reaktionen, die beim Zusammenführen verschiedener Ausgangsstoffe ausserhalb des grossvolumigen Reaktors auftreten, Probleme mit dem Abführen der dabei erzeugten Wärme ergeben.

Die bekannten grossvolumigen Reaktoren mit verhältnismässig langsam drehenden Reaktorrotoren weisen ebenfalls Probleme auf, falls einer der Ausgangsstoffe in

- 4 -

einer Gasphase und der andere Ausgangsstoff in einer flüssigen oder in einer schmelzartigen Phase vorliegt, und der in Gasphase vorliegende Ausgangsstoff in den in flüssiger beziehungsweise schmelzartiger Phase vorliegenden Ausgangsstoff eindispersiert werden soll.'

Ebenso ist es mit den bekannten grossvolumigen Reaktoren schwierig, feine granuläre Stoffsysteme in eine fluide Phase gleichmässig einzuarbeiten.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen grossvolumigen Reaktor beziehungsweise einen Dünnschichtverdampfer zu schaffen, der von den Nachteilen des Standes der Technik - wie oben diskutiert - befreit ist.

Diese Aufgabe wird mit einem grossvolumigen Reaktor gemäss Anspruch 1, einem Dünnschichtverdampfer gemäss Anspruch 3 und mit einem Verfahren zum Verarbeiten eines Ausgangsstoffes in einen grossvolumigen Reaktor beziehungsweise einem Dünnschichtverdampfer gemäss Anspruch 17 gelöst. Weitere bevorzugte Ausführungsformen der Erfindung ergeben sich aus den abhängigen Ansprüchen.

Erfindungsgemäss weist der grossvolumige Reaktor beziehungsweise der Dünnschichtverdampfer ein Vormischaggregat auf, dessen Aggregatauslassöffnung bei der Reaktorraumzuflussöffnung angeordnet ist. Dadurch wird erreicht, dass das Vormischaggregat verbindungsrohrlos am Gehäuse angeordnet werden kann, wodurch Rohrleitungen und mit denen zusammenhängende Engpässe vermieden werden können. Weiter ist dadurch ermöglicht, dass ein dem Vormischaggregat zugeführter Ausgangsstoff im Vormischaggregat aufbereitet - beispielsweise vorgemischt - werden kann und danach sofort in den Reaktorraum des

- 5 -

grossvolumigen Reaktors abgegeben wird, in welchem der aufbereitete Stoff weiterverarbeitet wird. Es ist auch denkbar, dass im Vormischaggregat ein Stoff ausgefällt wird, welcher ebenfalls dem Reaktorraum zugeführt wird.

- 5 Dadurch kann erreicht werden, dass beim Zusammenführen anfänglich rasch und/oder heftig reagierender Ausgangsstoffe, diese unmittelbar vor dem Reaktorraum des grossvolumigen Reaktors oder des Dünnschichtverdampfers mittels des Vormischaggregats vorgemischt und/oder
- 10 aufbereitet werden. Der vom Vormischaggregat aufbereitete Stoff wird direkt dem Reaktorraum zugeführt, in welchem dieser zu einem Produkt weiterverarbeitet wird. Durch die Verwendung des Vormischaggregats kann die Effizienz des grossvolumigen Reaktors beziehungsweise des
- 15 Dünnschichtverdampfers im Vergleich zum Stand der Technik gesteigert oder die Verarbeitung gewisser Ausgangsstoffe mittels eines grossvolumigen Reaktors beziehungsweise Dünnschichtverdampfers überhaupt erst ermöglicht werden, da im Vormischaggregat die beim Zusammenführen der
- 20 Ausgangsstoffe gegebenenfalls auftretenden heftigen und/oder raschen Reaktionen direkt vor dem Reaktorraum und eine daran anschliessende langsame Reaktion im Reaktorraum unter Einwirkung des Reaktorrotors auf den aufbereiteten Stoff statt findet.
- 25 Ausgangsstoffe können als reine Flüssigkeiten, als zumindest teilweise gasförmige Komponenten, als Suspensionen, als Emulsionen, als Lösungen, als Pasten, als Viskoseschmelzen, als granuläre Feststoffe, als feine Feststoffe, als Schäume oder als Kombination davon dem
- 30 Vormischaggregat zugeführt werden.

Gemäss einer bevorzugten Ausführungsform nach Anspruch 4,

- 6 -

weist das Gehäuse einen Eingangsstutzen auf, in welchen das Vormischaggregat auf oder eingesetzt ist. Dadurch ist es möglich, das Vormischaggregat auf sehr einfache Art und Weise nahe dem Reaktorraum beziehungsweise unmittelbar
5 ausserhalb des Reaktorraum anzuordnen.

Gemäss einer bevorzugten Ausführungsform nach Anspruch 5, weist das Vormischaggregat einen angetriebenen Rotor, der mit einem Stator zusammenwirkt, auf. Dadurch wird das Vermischen des Ausgangsstoffs oder der Ausgangsstoffe im
10 Vormischaggregat aktiv ausgeführt. Durch den Rotor und den mit diesem zusammenwirkenden Stator wird der Ausgangsstoff gut zu einem aufbereiteten Stoff vermischt, der sofort durch die Aggregatauslassöffnung hindurch dem Reaktorraum zugeführt wird. Weiter kann die Form des dem Reaktorraum
15 zugeführten, aufbereiteten Stoffs für diesen geeignet beeinflusst werden, beispielsweise durch Erzeugung eines granulären aufbereiteten Stoffes aus zwei flüssigen Ausgangsstoffen, oder durch Erzeugung eines gelartigen aufbereiteten Stoffs, der zur Weiterverarbeitung im
20 Reaktorraum besonders geeignet ist.

Gemäss einer bevorzugten Ausführungsform nach Anspruch 8, ist das Vormischaggregat als Axialvormischaggregat ausgebildet, wobei der Stator einerseits eine Produktzuflussöffnung und andererseits, dem Reaktorraum
25 zugewandt, die Aggregatauslassöffnung aufweist. Zwischen der Produktzuflussöffnung und der Aggregatsauslassöffnung ist eine weitere Produktzuflussöffnung angeordnet. Dadurch ist es möglich, einen durch die Produktzuflussöffnung zugeführten Ausgangsstoff vor dem Zuführen eines weiteren
30 Ausgangsstoffs durch die weitere Produktzuflussöffnung vorzubereiten, beispielsweise durch Erwärmen, Kühlen oder Vorrühren.

- 7 -

Gemäss einer bevorzugten Ausführungsform nach Anspruch 10 ist es möglich, ein Radialvormischaggregat zum Vermischen des Ausgangsstoffes zu verwenden. Da dessen Rotor eine hohe Umlaufzahl aufweisen kann, eignet sich diese
5 Ausführungsform besonders gut zum Vermischen zweier unterschiedlicher Phasen, beispielsweise einer gasförmigen Phase mit einer flüssigen beziehungsweise schmelzeartigen Phase.

Gemäss einer bevorzugten Ausführungsform nach Anspruch 14
10 greift der Stator in den becherförmigen Rotor ein und ein aus dem Rotor und dem Stator ausgebildeter Radialmischer ist zwischen einem Vorraum, in welchen die Produktzuflussöffnung mündet, und dem Reaktorraum angeordnet. Durch den in den Rotor eingreifenden Stator
15 ist der Vorraum durch den Radialmischer vom Reaktorraum abgetrennt und ein durch die Produktzuflussöffnung dem Vorraum zugeführter Ausgangsstoff wird durch den Radialmischer aufbereitet.

Gemäss einer bevorzugten Ausführungsform nach Anspruch 15
20 führt ein Stoffzuflussrohr durch den Vorraum hindurch, dessen weitere Produktzuflussöffnung radial innerhalb des Rotormantels und des Statorteils endet. Mittels dieses Stoffzuflussrohrs ist es möglich einen weiteren Ausgangsstoff durch die weitere Produktzuflussöffnung in
25 Hauptförderrichtung erst unmittelbar vor dem Radialmischer mit den Ausgangsstoff zusammenzuführen, der durch den Radialmischer sofort stark mit dem Ausgangsstoff vermischt wird. Insbesondere können durch diese Ausführungsform kleinste Mengen des weiteren Ausgangsstoffs -
30 beispielsweise einem Katalysators - mit dem Ausgangsstoff - beispielsweise einem Monomer - vermischt werden.

- 8 -

Gemäss einer bevorzugten Ausführungsform nach Anspruch 16 ist es möglich, ein weiterer Ausgangsstoff direkt einem Bereich des Vormischaggregates zuzuführen, in welchem der Ausgangsstoff stark mit dem weiteren Ausgangsstoff
5 vermischt wird.

Weitere bevorzugte Ausbildungsformen des erfindungsgemässen grossvolumigen Reaktors, des Dünnschichtverdampfer beziehungsweise das Verfahren zum Verarbeiten eines Ausgangsstoffes in einen grossvolumigen
10 Reaktor beziehungsweise einem Dünnschichtverdampfer, ergeben sich aus der Detailbeschreibung und der Zeichnung.

Im Folgenden wird die Erfindung anhand in der Zeichnung dargestellter Ausführungsbeispielen näher erläutert.

Es zeigen rein schematisch:

15 Fig. 1 im durch ein Vormischaggregat hindurch gelegten Querschnitt entlang der in Fig. 2 gezeigten Linie I-I, einen erfindungsgemässen, einwelligen grossvolumigen Reaktor mit einem ein Reaktorraum begrenzenden Zylindermantel eines Gehäuses,
20 einem im Reaktorraum horizontal angeordneten Reaktorrotor und einem als Radialvormischaggregat ausgebildetes Vormischaggregat, dessen Aggregatauslassöffnung bei einer radialen Reaktorraumzuflussöffnung
25 angeordnet ist;

Fig. 2 im durch das Vormischaggregat hindurch gelegten Längsschnitt den erfindungsgemässen, grossvolumigen Reaktor gemäss Fig. 1, wobei am Zylindermantel ein nach oben offenen Auslass für
30 Brüden und ein nach unten wegführender Produktauslass aus dem Reaktorraum gezeigt sind;

- Fig. 3 im durch das Vormischaggregat hindurch gelegten Längsschnitt ein zweites Ausführungsbeispiels eines erfindungsgemässen, grossvolumigen Reaktors, dessen zylindrisches Gehäuse die Reaktorraumzuflussöffnung an einer seitlichen Stirnwand des Gehäuses aufweist und die Aggregatauslassöffnung des Vormischaggregats deckungsgleich zur Reaktorraumzuflussöffnung angeordnet ist;
- 5
- 10 Fig. 4 im durch das Vormischaggregat hindurch gelegten Querschnitt einen erfindungsgemässen, zweiwelligen grossvolumigen Reaktor gemäss einem dritten Ausführungsbeispiel, welcher zwei zueinander parallel ausgerichtete und horizontal angeordnete Reaktorrotoren innerhalb des durch eine Zylindermantelfläche begrenzten Reaktorraums aufweist, und die Zylindermantelfläche eine oberhalb eines der beiden Reaktorrotoren angeordnete Reaktorraumzuflussöffnung aufweist, und die Aggregatauslassöffnung deckungsgleich zur Reaktorraumzuflussöffnung angeordnet ist;
- 15
- 20
- Fig. 5 im durch das Vormischaggregat hindurch gelegten Querschnitt einen erfindungsgemässen, zweiwelligen grossvolumigen Reaktor gemäss einem vierten Ausführungsbeispiel, welcher im Vergleich zum dritten Ausführungsbeispiel die Reaktorraumzuflussöffnung in einem seitlichen Bereich der Zylindermantelfläche aufweist, und die Aggregatauslassöffnung deckungsgleich zur Reaktorraumzuflussöffnung angeordnet ist;
- 25
- 30
- Fig. 6 im durch das Vormischaggregat hindurch gelegten

- 10 -

- Querschnitt einen erfindungsgemässen, zweiwelligen grossvolumigen Reaktor gemäss einem fünften Ausführungsbeispiel, wobei die Reaktorraumzuflussöffnung in einem oberen Bereich der Zylindermantelfläche und mittig bezüglich den beiden Reaktorrotoren angeordnet ist und die Aggregatauslassöffnung deckungsgleich zur Reaktorraumzuflussöffnung angeordnet ist;
- 5
- 10 Fig. 7 im durch das Vormischaggregat hindurch gelegten Längsschnitt einen erfindungsgemässen Dünnschichtverdampfer mit einem in einem kreiszyylinderförmigen Gehäuse angeordneten, um eine vertikale Drehachse angetriebenen Reaktorrotor, wobei das Gehäuse seitlich eine Reaktorraumzuflussöffnung aufweist, an welche ein Vormischaggregat mit dessen Aggregatauslassöffnung anliegt;
- 15
- Fig. 8 in Draufsicht den Dünnschichtverdampfer gemäss Fig. 7, wobei das Vormischaggregat geschnitten gezeigt ist;
- 20
- Fig. 9 einen Längsschnitt durch ein als Axialvormischaggregat ausgebildetes Vormischaggregat, welches alternativ zum in den Fig. 1 bis 8 gezeigten Vormischaggregat zur Anwendung gelangen kann;
- 25
- Fig. 10 in perspektivischer Darstellung eine erste weitere Ausführungsform eines Rotors, die anstelle der in Fig. 1 gezeigten Ausführungsform des Rotors verwendet werden kann;
- 30

- 11 -

Fig. 11 in perspektivischer Darstellung eine erste weitere Ausführungsform eines Stators, die anstelle der in Fig. 1 gezeigten Ausführungsform des Stators verwendet werden kann;

5 Fig. 12 in perspektivischer Darstellung den in Fig. 1 gezeigten Rotor, wobei insbesondere radiale Durchlässe durch einen radial innenliegenden Rotormantel und durch einen weiteren Rotormantel, der konzentrisch zum und radial ausserhalb des Rotormantels angeordnet ist, 10 gezeigt sind;

Fig. 13 in perspektivischer Darstellung den in Fig. 1 gezeigten Stator, wobei insbesondere radiale Durchlässe durch einen radial innenliegenden Statorteil und durch einen weiteren Statorteil, 15 der konzentrisch zum und radial ausserhalb des Statorteils angeordnet ist, gezeigt sind;

Fig. 14 in perspektivischer Darstellung eine zweite weitere Ausführungsform eines Rotors, die 20 Anstelle der in Fig. 1 und 12 gezeigten Ausführungsform des Rotor verwendet werden kann; und

Fig. 15 in perspektivischer Darstellung eine zweiten weitere Ausführungsform eines Stators, die 25 anstelle der in Fig. 1 und 13 gezeigten Ausführungsform des Stator verwendet werden kann.

In den Fig. 1 und 2 ist ein erfindungsgemässer, grossvolumiger Reaktor 10 gemäss einem ersten 30 Ausführungsbeispiel gezeigt. Dieser grossvolumige Reaktor

- 12 -

10 ist als Mischer beziehungsweise als Knetter ausgebildet.

Ein Gehäuse 12 des grossvolumigen Reaktors 10, welches einen Reaktorraum 14 begrenzt, ist durch einen kreiszylinderförmigen, horizontal ausgerichteten Mantel 16
5 ausgebildet, der beidseitig durch je eine Stirnwand 18, 20 verschlossen ist. Nahe der einen Stirnwand 18 weist der Mantel 16 eine, an der Oberseite des Mantels 16 angeordnete Reaktorraumzuflussöffnung auf. Nahe der anderen Stirnwand 20 weist der Mantel 16 an seiner
10 Unterseite einen Produktauslass 24 auf. Weiter ist ein Auslass 26 für Brüden vorgesehen, der an der Oberseite des Mantels 16 und in etwa mittig zwischen den beiden Stirnwänden 18, 20 angeordnet ist.

Wie in Fig. 1 gezeigt, weist der Mantel 16 bei der
15 Reaktorraumzuflussöffnung 22 einen Eingangsstutzen 28 auf, in welchen ein Vormischaggregat 30 eingesetzt ist.

Alternativ kann der Eingangsstutzen 28 auch mit einem Flansch versehen sein, wobei in diesem Fall das Vormischaggregat 30 auf den Flansch aufgesetzt wird.

20 Das als Radialvormischaggregat 38 ausgebildete Vormischaggregat 30 weist ein kreiszylinderförmiges Aggregatgehäuse 32 auf, welches einseitig, dem Reaktorraum 14 abgewandt, durch eine Aggregatgehäusestirnwand 34 verschlossen ist.
25 Gegenüberliegend der Aggregatgehäusestirnwand 34 und dem Reaktorraum 14 zugewandt weist das Vormischaggregat 30 eine Aggregatauslassöffnung 36 auf.

Im Inneren des Aggregatgehäuses 32 ist ein Radialmischer 39 angeordnet, der durch einen mit einem Aggregatmantel 40
30 des Aggregatgehäuses 32 fest verbundenen Stator 42 und

- 13 -

durch einen Rotor 44 ausgebildet ist. Zwischen dem Aggregatmantel 40 und dem Rotor 44 ist ein Spalt ausgebildet, durch welchen hindurch ein durch den Radialmischer 39 aufbereiteter Stoff dem Reaktorraum 14
5 zugeführt wird, wobei der aufbereitete Stoff nach dem Passieren des Spaltes keine weitere Verengung passieren muss, um in den Reaktorraum 14 zu gelangen.

Die Aggregatauslassöffnung 36 ist durch den lichten Querschnitt des Aggregatmantels 40 ausgebildet, grenzt
10 einerseits unmittelbar an den Spalt und andererseits unmittelbar an den Reaktorraum an und liegt nahezu deckungsgleich zur Reaktorraumzuflussöffnung 22.

Der in Fig. 1, 2 und 13 gezeigte Stator 42 weist einen radial nach innen vom Aggregatmantel 40 abstehenden,
15 ringscheibenförmigen Statorflansch 46 auf, der einen Innenraum des Aggregatgehäuses 32 in einen dem Reaktorraum 14 zugewandten Bereich und in einen dem Reaktorraum 14 abgewandten Vorraum 48 unterteilt. Weiter weist der Stator 42 einen am radial inneren Endbereich des Statorflansches
20 46 angeordneten, in Richtung des Reaktorraums 14 vom Statorflansch 46 abstehenden, kreiszylinderförmigen Statorteil 50 auf, welcher konzentrisch zum Aggregatmantel 40 liegt. Konzentrisch zu diesem Statorteil 50 ist am Statorflansch 46 ein weiterer Statorteil 52 angeordnet,
25 dessen Durchmesser grösser ist als der Durchmesser des Statorteils 50.

Der in Fig. 1, 2 und 12 gezeigte Rotor 44 ist becherförmig ausgebildet, wobei eine Öffnung des becherförmigen Rotors 44 der Aggregatauslassöffnung 36 abgewandt ist. Der Rotor
30 44 weist einen Rotorboden 54 auf, welcher auf einer der Aggregatauslassöffnung 36 abgewandten Seite mit einer

- 14 -

konzentrisch bezüglich des Statorteils 50 angeordneten Welle 56 drehfest verbunden ist. Diese endet in Richtung des Reaktorraums 14 beim Rotorboden 54.

Ein konzentrisch zur Welle 56 angeordneter Rotormantel 58
5 ist mit dem Rotorboden 54 fest verbunden und greift in einen Zwischenraum zwischen dem Statorteil 50 und dem weiteren Statorteil 52 ein. Ein ebenfalls konzentrisch zur Welle 56 angeordneter, weiterer Rotormantel 60 ist derart am Rotorboden 54 angeordnet, dass der weitere Statorteil
10 52 in einen Zwischenraum zwischen dem Rotormantel 58 und dem weiteren Rotormantel 60 eingreift.

Die Länge des Rotormantels 58, des weiteren Rotormantels 60, des Statorteils 50 und des weiteren Statorteils 52, in Richtung der Welle 56, ist im wesentlichen gleich gewählt.
15 In Richtung der Welle 56 liegt das freie Ende des Rotormantels 58 nahezu an den Statorflansch 46 an, wodurch zwischen dem freien Ende des Rotormantels 58 und dem Statorflansch 46 ein schmaler Spalt ausgebildet ist. Folglich liegt das freie Ende des Statorteils 50 ebenfalls
20 nahezu an den Rotorboden 54 an, wodurch zwischen dem freien Ende des Statorteils 50 und dem Rotorboden 54 ebenfalls ein schmaler Spalt ausgebildet ist. In radialer Richtung liegt der Statorteil 50 nahezu an den Rotormantel 58 an, der wiederum nahezu an den weiteren Statorteil 52
25 anliegt, der seinerseits nahezu an den weiteren Rotormantel 60 anliegt. Folglich ist zwischen dem Statorteil 50 und dem Rotormantel 58, zwischen dem Rotormantel 58 und dem weiteren Statorteil 52 und zwischen dem weiteren Statorteil 52 und dem weiteren Rotormantel 60
30 je ein schmaler, kreiszylinderförmiger Spalt ausgebildet.

Der Rotormantel 58, der weitere Rotormantel 60, der

- 15 -

Statorteil 50 und der weitere Statorteil 52 weisen radiale Durchlässe 62 auf, welche in Zusammenhang mit Fig. 12 und 13 näher erläutert sind.

Der Rotor 44 des Vormischaggregates 30 dreht bevorzugt im Vergleich zum Reaktorrotor 78 sehr hochtourig mit 10'000 bis 20'000 Umdrehungen pro Minute. Diese Anzahl Umdrehungen pro Minute entspricht einer Umfangsgeschwindigkeit des Rotors 44 von etwa 20 Metern pro Sekunde bis etwa 60 Metern pro Sekunde.

10 In den Vorraum 48 des Aggregatgehäuses 32 mündet seitlich, in radialer Richtung bezüglich der Welle 56 ausgerichtet, ein Produktzuflusstutzen 64, der dem Vorraume 48 zugewandt eine Produktzuflussöffnung 66 aufweist. Eine weitere Produktzuflussöffnung 68 ist an einem zwischen der
15 Welle 56 und dem Statorteil 50 angeordneten Endbereich eines Stoffzuflussrohres 70 ausgebildet, welches durch das Aggregatgehäuse 32 und durch den Vorraum 48 hindurch führt und nahe dem Rotorboden 54 endet. Ein Innendurchmesser des Stoffzuflussrohres 70 ist kleiner
20 gewählt als ein Innendurchmesser des Produktzuflusstutzens 64.

Die den Rotor 44 haltende Welle 56 ist durch die Aggregatgehäusestirnwand 34 dicht hindurch geführt. Ausserhalb des Aggregatgehäuses 32 ist die Welle 56 in
25 einem Lager 72 gehalten und mittels eines Rotorantriebs 74 um die Achse der Welle 56 drehend angetrieben.

In Fig. 12 ist der Rotor 44 mit der daran angeordneten Welle 56 und in Fig. 13 der zum Rotor 44 gemäss Fig. 12 passende Stator 42 des Vormischaggregates 30 gemäss Fig. 1
30 gezeigt.

- 16 -

Wie Fig. 12 zeigt, ist der Rotormantel 58 durch eine Vielzahl auf einer konzentrisch zur Welle 56 ausgerichteter Kreiszylinderfläche liegend und zueinander in Umfangsrichtung der Kreiszylinderfläche regelmässig beabstandeter Rotorfinger 84 ausgebildet. Zwischen je zwei benachbarten Rotorfingern 84 ist ein spaltförmiger, radialer Durchlass 62 gebildet. Der weitere Rotormantel 60 ist analog zum Rotormantel 58 ebenfalls durch Rotorfinger 84 ausgebildet. Alle Rotorfinger 84 weisen dieselbe Länge auf. Die Anzahl der Rotorfinger 84 des Rotormantels 58 ist gleich der Anzahl der Rotorfinger 84 des weiteren Rotormantels 60. In Umfangsrichtung der Kreiszylinderfläche sind die Rotorfinger 84 des Rotormantels 58 und eine halbe Teilung gegenüber den Rotorfinger 84 des weiteren Rotormantels 60 versetzt.

Der Statorteil 50 des in Fig. 13 gezeigten Stators 42 ist durch eine Vielzahl von Statorfingern 86 ausgebildet, die auf einer konzentrisch zur Welle 56 liegenden Kreiszylinderfläche, in zueinander in Umfangsrichtung regelmässigen Abständen angeordnet sind. Der weitere Statorteil 52 ist analog zum Statorteil 50 ausgebildet, jedoch weist die Zylindermantelfläche, auf welcher dessen Statorfinger 86 liegen, einen grösseren Durchmesser auf. Die Anzahl der Statorfinger 86 des Statorteils 50 ist gleich der Anzahl der Statorfinger 86 des weiteren Statorteils 52. In Umfangsrichtung der Kreiszylinderfläche sind die Statorfinger 86 des Statorteils 50 und eine halbe Teilung gegenüber den Statorfingern 86 des weiteren Statorteils 52 versetzt. Zwischen je zwei benachbarten Statorfingern 86 ist ein spaltförmiger, radialer Durchlass 62 gebildet.

Innerhalb des den Reaktorraum 14 begrenzenden Gehäuses 12

- 17 -

ist ein um seine Drehachse D mittels eines Reaktorrotorantriebs 76 in Rotationsrichtung R angetriebener Reaktorrotor 78 angeordnet. Am Reaktorrotor 78 ist eine Vielzahl von in radialer Richtung vom Reaktorrotor 78 abstehenden, dreiarmigen Segmentscheiben 80 angeordnet (siehe Fig. 2). An jedem Arm der Segmentscheibe 80 ist am radial äusseren und in Rotationsrichtung R vorlaufenden Endbereich des Armes ein Knetbalken 82 beziehungsweise ein Mischbalken 82' angeordnet (siehe Fig. 1), der zumindest annähernd parallel, in Richtung der Drehachse D des Reaktorrotors 78 ausgerichtet ist.

Die relative Anordnung des Reaktorrotors 78 bezüglich des Rotors 44 des Vormischaggregates 30 ist derart, dass die Segmentscheiben 80 und Knetbalken 82 beziehungsweise Mischbalken 82' am Rotor 44 berührungslos vorbeilaufen.

In einer weiteren Ausführungsform des Gehäuses 12 greifen in den zwischen zwei zueinander benachbarten Segmentscheiben 80 ausgebildeten Zwischenraum Mischarme (nicht gezeigt) ein, welche am Mantel 16 des Gehäuses 12 angeordnete sind. Vorzugsweise werden jeweils drei Mischarme pro Zwischenraum angeordnet, die in einer Ebene rechtwinklig zur Drehachse D liegen und in Umfangsrichtung des Mantels 16 in regelmässigen Abständen zueinander angeordnet sind.

In den Fig. 10 und 11 ist eine erste weitere Ausführungsform des Rotors 44 und des Stators 42 dargestellt, wobei beim Rotor 44 auf den weiteren Rotormantel 60 und beim Stator 42 auf den weiteren Statorteil 52 verzichtet wurde im Vergleich zu dem in Fig. 12 gezeigten Rotor 44 beziehungsweise zu dem in Fig. 13

- 18 -

gezeigten Stator 42. Folglich weist der Stator 42 lediglich einen Kranz Statorfinger 86 und der Rotor 42 lediglich einen Kranz Rotorfinger 84 auf.

In den Fig. 14 und 15 ist eine zweite, weitere
5 Ausführungsform des Rotors 44 und des Stators 42 dargestellt, wobei der Rotor 44 gleich wie der in Fig. 12 dargestellte Rotor 44 am Rotorboden 54 den Rotormantel 58 und den weiteren Rotormantel 60 aufweisen. Zusätzlich weist der Rotor 44 der zweiten, weiteren Ausführungsform
10 einen zweiten weiteren Rotormantel 60' auf, der analog zum Rotormantel 58 aufgebaut ist, konzentrisch zum Rotormantel 58 und radial ausserhalb des weiteren Rotormantels 60 am Rotorboden 54 angeordnet ist. Der radiale Abstand zwischen dem Rotormantel 58 und dem weiteren Rotormantel 60 ist
15 gleich dem radialen Abstand zwischen dem weiteren Rotormantel 60 und dem zweiten weiteren Rotormantel 60' gewählt. Die Rotorfinger 84 des zweiten weiteren Rotormantels 60' sind gegenüber den Rotorfinger 84 des weiteren Rotormantels 60 in Umfangsrichtung um eine halbe
20 Teilung versetzt.

Entsprechend zum Rotor 44 weist der Stator 42 gleich wie der in Fig. 13 gezeigte Stator 42, den am Statorflansch 46 angeordneten Statorteil 50 und den weiteren Statorteil 52 auf. Zusätzlich weist der Stator 42 der zweiten weiteren
25 Ausführungsform einen zweiten weiteren Statorteil 52' auf, der konzentrisch zum Statorteil 50 und radial ausserhalb des weiteren Statorteils 52 am Statorflansch 46 angeordnet ist. Der radiale Abstand zwischen dem Statorteil 50 und dem weiteren Statorteil 52 ist gleich dem radialen Abstand
30 zwischen dem weiteren Statorteil 52 und dem zweiten weiteren Statorteil 52' gewählt. Die Statorfinger 86 des zweiten weiteren Statorteils 52' sind gegenüber den

- 19 -

Statorfingern 86 des weiteren Statorteils 52 in Umfangsrichtung um eine halbe Teilung versetzt.

Folglich weist der Stator 42 der zweiten weiteren Ausführungsform drei Kränze Statorfinger 86 und der Rotor 44 der zweiten weiteren Ausführungsform drei Kränze Rotorfinger 84 auf.

In Fig. 3, 4, 5 und 6 sind weitere Ausführungsform des als Knetter beziehungsweise Mischer ausgebildeten, erfindungsgemässen grossvolumigen Reaktors 10 gezeigt, wobei lediglich auf Unterschiede eingegangen wird. Für entsprechende Elemente werden in allen Ausführungsbeispielen dieselben Bezugszeichen verwendet.

Fig. 3 zeigt einen erfindungsgemässe, einwellige grossvolumige Reaktor 10 gemäss einem zweiten Ausführungsbeispiel. Ein einwelliger, grossvolumige Reaktor ist beispielsweise aus EP-A-1 417 998 oder EP-A-0 274 668 bekannt.

Der in Fig. 3 gezeigte grossvolumige Reaktor 10 weist das Vormischaggregat 30 stirnseitig am Gehäuse 12 angeordnet auf. Die Reaktorraumzuflussöffnung 22 ist im oberen Bereich der Stirnwand 22 angebracht, welche entfernt zum Produktauslass 24 aus dem Reaktorraum 14 liegt. Das Vormischaggregat 30 ist derart am Gehäuse 12 angeordnet, dass die Ausrichtung der Welle 56 des Vormischaggregats 30 parallel zur Ausrichtung der Drehachse D des Reaktorrotors 78 und die Aggregatauslassöffnung 34 bei der Reaktorraumzuflussöffnung 22 und zumindest annähernd deckungsgleich angeordnet ist.

Der in Fig. 4 gezeigte erfindungsgemässe grossvolumige Reaktor 10 gemäss einem dritten Ausführungsbeispiel weist

- 20 -

im Reaktorraum 14 zwei parallel zueinander und horizontal ausgerichtete Reaktorrotoren 78, 78' auf. Solche grossvolumige Reaktoren sind beispielsweise aus der älteren Europäischen Patentanmeldung mit der Anmeldenummer
5 EP 05008591 und aus EP-A-1 101 525 bekannt. Die Umlaufrichtung und Umlaufgeschwindigkeit jedes Reaktorrotors 78, 78' ist nahezu frei wählbar, insbesondere kann die Umlaufrichtung des einen Reaktorrotors 78 gleich oder entgegengesetzt zur
10 Umlaufrichtung des anderen Reaktorrotors 78' sein. Das Gehäuse 12 weist wiederum einen zylinderförmigen Mantel 16 auf, jedoch weist die Grundfläche dieses Zylinders angenähert den Umrisse einer liegenden 8 auf. Das Gehäuse 12 ist wiederum beidseitig durch eine Stirnwand
15 verschlossen.

Die Reaktorraumzuflussöffnung 22 ist in einem oberen Bereich des Mantels 16, direkt oberhalb der Drehachse D des einen Reaktorrotors 78 angeordnet. Das Vormischaggregat 30 ist derart am Gehäuse 12 angeordnet,
20 dass die Ausrichtung der Welle 56 des Vormischaggregats 30 vertikal und die Aggregatauslassöffnung 36 bei der Reaktorraumzuflussöffnung 22 und zumindest annähernd deckungsgleich angeordnet ist.

Fig. 5 zeigt einen erfindungsgemässe, zweiwelligen,
25 grossvolumige Reaktor 10 gemäss einem vierten Ausführungsbeispiel. Dieser weist im Vergleich zum dritten Ausführungsbeispiel (siehe Fig. 4) die Reaktorraumzuflussöffnung 22 in einem seitlichen Bereich des Mantels 16, auf der Höhe der Drehachsen D, D' auf. Das
30 Vormischaggregat 30 ist derart am Gehäuse 12 angeordnet, dass die Ausrichtung der Welle 56 des Vormischaggregats 30 horizontal und die Aggregatauslassöffnung 36 bei der

- 21 -

Reaktorraumzuflussöffnung 22 und zumindest annähernd deckungsgleich angeordnet ist.

Fig. 6 zeigt einen erfindungsgemässe, zweiwelligen, grossvolumige Reaktor 10 gemäss einem fünften Ausführungsbeispiel. Dieser ist weitgehend gleich dem dritten Ausführungsbeispiel (siehe Fig. 4) ausgebildet und weist die Reaktorraumzuflussöffnung 22 ebenfalls in einem oberen Bereich des Mantels 16 auf. Die Reaktorraumzuflussöffnung 22 ist jedoch mittig zwischen den beiden Drehachsen D, D' der Reaktorrotoren 78, 78' angeordnet. Das Vormischaggregat 30 ist derart am Gehäuse 12 angeordnet, dass die Ausrichtung der Welle 56 des Vormischaggregats 30 vertikal und die Aggregatauslassöffnung 36 bei der Reaktorraumzuflussöffnung 22 und zumindest annähernd deckungsgleich angeordnet ist.

In einer weiteren Ausführungsform ist das Vormischaggregat 30, ähnlich wie in Fig. 5, seitlich angeordnet, jedoch oberhalb oder unterhalb der Drehachsen D, D' der Reaktorrotoren 78, 78'. Die Ausrichtung der Welle 56 des Vormischaggregats 30 kann dabei horizontal oder zumindest annähernd in radialer Ausrichtung bezüglich der näherliegenden Drehachse D sein.

Nachfolgend ist beschrieben, wie zwei Ausgangsstoffe dem grossvolumigen Reaktor gemäss dem ersten bis fünften Ausführungsbeispiel (siehe Fig. 1 bis 6) zugeführt werden.

Durch den Produktzuflusstutzen 64 mit der Produktzuflussöffnung 66 wird der Ausgangsstoff in den Vorraum 48 des Vormischaggregates 30 zugeführt. Durch kontinuierliches zufördern durch den Produktzuflusstutzen 64 wird der Ausgangsstoff zum Radialmischer 39 gefördert

- 22 -

und durch diesen hindurchgepresst. Weiter wird durch das Stoffzuflussrohr 70, das die weitere Produktzuflussöffnung 68 aufweist, ein weiterer Ausgangsstoff, ebenfalls kontinuierlich dem Vormischaggregat 30 zugeführt, wobei
5 vorzugsweise durch den Produktzuflussstutzen 64 eine volumenmässig beziehungsweise mengenmässig grössere Menge des Ausgangsstoffs dem grossvolumigen Reaktor 10 zugeführt wird als vom durch das Stoffzuflussrohr 70 zugeführten weiteren Ausgangsstoff. Durch den mit dem Stator 42
10 zusammenwirkenden Rotor 44 wird der Ausgangsstoff sofort mit dem weiteren Ausgangsstoff zu einem aufbereiteten Stoff innig vorgemischt und gleichzeitig in Hauptförderrichtung H durch den Radialmischer 39 hindurch gefördert. Die Förderung des Ausgangsstoffs, des weiteren
15 Ausgangsstoffs beziehungsweise des aufbereiteten Stoffs ist dabei durch die auf diese wirkende Zentrifugalkraft unterstützt. Der aufbereitete Stoff wird darauffolgend sofort durch die Aggregatauslassöffnung 36 und die zumindest nahezu deckungsgleich angeordnete
20 Reaktorraumzuflussöffnung 22 aus dem Vormischaggregat 30 in den Reaktorraum 14 zur Weiterverarbeitung gefördert.

Beispielsweise enthält der Ausgangsstoff ein Monomer, in welches im Vormischaggregat 30 der weitere Ausgangsstoff, ein Katalysator, mittels des Radialmischers 39 ideal
25 eingemischt beziehungsweise fein und gleichmässig dispergiert wird und dadurch der aufbereitete Stoff entsteht. Durch das Mischen startet eine meist heftige Reaktion, bei welcher das Monomer rasch zu einem Polymer reagiert. Dabei bildet sich beispielsweise eine gelartige
30 oder eine feste Phase. Der aufbereitete Stoff wird sofort dem Reaktorraum 14 zugeführt, ohne dass dieser eine Verengung passieren muss.

- 23 -

Durch eine kurze Verweilzeit des aufbereiteten Stoffs im Vormischaggregat 30 ist verhindert, dass der aufbereitete Stoff des Vormischaggregats 30 verstopft. Die bei der obigen Reaktion abzuführende beziehungsweise zuzuführende Reaktionswärme kann wirkungsvoll durch das Gehäuse 12 abgeführt beziehungsweise zugeführt werden.

Durch ein hochoberflächlich arbeitenden Rotor 44 ist weiter eine Formbildung des aufbereiteten Stoffs günstig beeinflusst. Falls bei der Reaktion der Ausgangsstoffe ein fester Stoff entsteht, erhält dieser dank dem hochoberflächlich rotierenden Rotor 44 eine granuläre Form. Diese granuläre Form kann weiter durch einen mit Schneiden versehenen Rotor verändert werden.

Die granuläre Form wird bei der weiteren Reaktion des aufbereiteten Stoffs im Reaktorraum 14 im wesentlichen beibehalten. Dank der Erzeugung der granulären Form ist eine Entstehung grosser Agglomerate verhindert.

Alternativ können anstelle eines einzigen Produktzuflussstutzens 64 auch mehrere Produktzuflussstutzen und/oder anstelle des einen Stoffzuflussrohrs auch mehrere Stoffzuflussrohre am Vormischaggregat 30 angeordnet sein.

Fig. 7 und 8 zeigen einen erfindungsgemässen Dünnschichtverdampfer 10'. Dünnschichtverdampfer sind beispielsweise aus EP-A-1 417 998 und DD-A-226 778 bekannt.

Der vorliegende Dünnschichtverdampfer 10' weist dasselbe Vormischaggregat 30 auf wie der grossvolumige Reaktor 10 gemäss dem ersten Ausführungsbeispiel.

- 24 -

Das einen Reaktorraum 14 begrenzende Gehäuse 12 ist aus einem kreiszylindrischen Mantel 16 ausgebildet, dessen Zylinderachse Z vertikal ausgerichtet ist. Das Gehäuse 12 ist oben durch eine Stirnwand 20 verschlossen. Gegen
5 unten ist der Reaktorraum 10 durch eine weitere Stirnfläche (nicht gezeigt) begrenzt, welche eine zentralen Produktauslass (nicht gezeigt) aufweist. Der Mantel 16 weist seitlich und nahe der oberen Stirnwand 20 einen Auslass 26 für Brüden auf. Unterhalb des Auslasses
10 26 für Brüden und diametral diesem gegenüberliegend weist der Mantel 16 eine Reaktorraumzuflussöffnung 22 auf. Bei der Reaktorraumzuflussöffnung 22 ist das Vormischaggregat 30 derart am Gehäuse angeordnet, dass die Ausrichtung der Welle 56 des Vormischaggregats 30 rechtwinklig zur
15 Zylinderachse Z und die Aggregatauslassöffnung 36 bei der Reaktorraumzuflussöffnung 22 und zumindest annähernd deckungsgleich angeordnet ist.

Im Reaktorraum 14 ist ein um die Zylinderachse Z rotierender Reaktorrotor 78 angeordnet, dessen
20 Reaktorrotorwelle 90 mittels eines oberhalb des Gehäuses 12 angeordneten Reaktorrotorantriebs 76 angetrieben ist. Der Reaktorrotor 78 weist einen Produktverteihring 92 mit einer konkaven Oberfläche auf. Dieser Produktverteihring 92 umgreift die Reaktorrotorwelle 90, ist in Richtung der
25 Zylinderachse Z auf der Höhe der Reaktorraumzuflussöffnung 22 angeordnet und dient dazu, den dem Reaktorraum 14 durch die Reaktorraumzuflussöffnung 22 zugeführten aufbereiteten Stoff in Umfangsrichtung gleichmässig zu verteilen. Der Reaktorrotor 78 weist direkt unterhalb des
30 Produktverteihrings 92 vier Flügel 94 auf, die rechteckig und eben ausgebildet sind. Die kürzeren Rechteckseiten steht in radialer Richtung vom Rotor 78 ab und die längeren Rechtecksseiten verlaufen parallel zur

- 25 -

Zylinderachse Z. Die radial von der Zylinderachse Z entfernte, längere Rechtecksseite liegt zumindest annähernd an die innere Oberfläche des Mantels 16 an. Die Flügel 94 dienen dazu, den aufbereiteten Stoff auf der
5 inneren Oberfläche des Mantels 16 zu verteilen.

Der Dünnschichtverdampfer 10' arbeitet wie folgt.

Der Ausgangsstoff und der weitere Ausgangsstoff wird, wie im Zusammenhang mit Fig. 1 und 2 beschrieben, im Vormischaggregat 30 zu einem aufbereiteten Stoff gemischt.
10 Der aufbereitete Stoff wird durch die bei der Reaktorraumzuflussöffnung 22 angeordnete Aggregatauslassöffnung 36 in den Reaktorraum 14 eingeführt. Durch den Produktverteiltring 92 wird der aufbereitete Stoff in Umfangsrichtung des Mantels 16
15 gleichmässig an diesem verteilt und durch die Schwerkraft nach unten, in Flussrichtung F transportiert. Die bei den oben beschriebenen Prozessen entstehenden Brüden werden durch den Auslass 26 für Brüden aus dem Reaktorraum 14 abgeführt. Durch den drehenden Reaktorrotor 78 wie auch
20 durch die Schwerkraft wird der aufbereitete Stoff entlang der innenliegenden Fläche des Mantels 16 in Flussrichtung F zu dem Produktauslass 24 (siehe Fig. 8) gefördert und dabei immer wieder von neuem durch die Flügel 94 auf die innere Oberfläche des Mantels 16 aufgetragen.

25 In einer weiteren Ausführungsformen ist der Dünnschichtverdampfer nicht wie oben beschrieben vertikal - das heisst mit vertikal ausgerichteter Zylinderachse Z - sonder horizontal ausgerichtet.

In einer weiteren Ausführungsform kann die Ausrichtung des
30 Dünnschichtverdampfers beliebig sein, das heisst, dass die Zylinderachse Z in einem beliebigen Winkel zur Vertikalen

steht.

In Fig. 9 ist ein als Axialvormischaggregat 38' ausgebildetes Vormischaggregat 30 gezeigt, welches anstelle des in den obigen Ausführungsbeispielen
5 beschrieben, als Radialvormischaggregat 38 ausgebildeten Vormischaggregats 30 angewandt werden kann.

Das Vormischaggregat 30 weist ein Aggregatgehäuse 32 mit einem kreiszylindrischen Aggregatmantel 40 auf, welcher einseitig durch eine Aggregatgehäusestirnwand 34
10 verschlossen ist. Gegenüberliegend der Aggregatgehäusestirnwand 34 weist das Aggregatgehäuse 32 eine Aggregatauslassöffnung 36 und radial aussen einen Flansch 110 auf. Der lichte Durchmesser der Aggregatauslassöffnung 36 ist gleich dem lichten
15 Durchmesser des Aggregatgehäuses 32. Nahe der Aggregatgehäusestirnwand 34 ist ein durch den Aggregatmantel 40 hindurch geführter Produktzuflussstutzen 64 angeordnet, der einer Produktzuflussöffnung 66 bildet.

Im Inneren des Aggregatgehäuses 32 ist ein Rotor 44
20 angeordnet, der eine Welle 56 und mehrere davon radial abstehende Mischarme 112 aufweist, welche mit am Stator 42 angeordneten Mischbalken 114 zum Vermischen beziehungsweise zum Rühren zusammen wirken. Jeweils mehrere, beispielsweise drei, Mischarme 112 sind in einer
25 rechtwinklig zur Welle 56 ausgerichteten Ebene und in Umfangsrichtung in regelmässigen Abständen zueinander angeordnet. Mehrere Mischbalken 114, beispielsweise drei, sind ebenfalls in Ebenen rechtwinklig zur Welle 56 angeordnet. Auf eine Ebene mit Mischbalken 114 folgt
30 jeweils in Richtung der Welle 56 eine Ebene mit Mischarmen 112. Fig. 9 zeigt fünf Ebenen mit Mischbalken 114 und fünf

- 27 -

Ebenen mit Mischarmen 112.

Die Mischarme 112 wie auch die Mischbalken 114 weisen in Richtung der Welle 56 unterschiedliche Dicken auf. Weiter sind die Mischarme 112 und Mischbalken 114 derart
5 ausgeformt, dass ein in das Vormischaggregat eingeführter Ausgangsstoff in Hauptförderrichtung H gefördert wird, die im wesentlichen parallel zur Welle 56 verläuft und von der Produktzuflussöffnung 66 zur Aggregatauslassöffnung 36 gerichtet ist. Der Rotor 44 bildet zusammen mit dem Stator
10 42 den Axialmischer 39'.

In etwa mittig zwischen der Produktzuflussöffnung 66 und der Aggregatauslassöffnung 36 weist das Vormischaggregat 30 eine weitere Produktzuflussöffnung 68 auf. Hierzu ist in radialer Richtung zur Welle 56 durch einen der
15 Mischbalken 114' und durch den daran anschliessenden Aggregatmantel 40 ein Stoffzuflussrohr hindurch geführt, das radial aussen einen Produktzuflussstutzen 64' und radial innen die weitere Produktzuflussöffnung 68 aufweist.

Weiter weist die Welle 56 einen in axialer Richtung der Welle 56 verlaufenden Produktzuflusskanal 116 auf, dessen dem Reaktorraum 14 abgewandtes Ende offen ist. Das dem Reaktorraum 14 zugewandte Ende des Produktzuflusskanals 116 ist in Richtung der Welle 56 verschlossen und in
25 radialer Richtung führt ein radialer Produktauslass 118 vom Produktzuflusskanal 116 in einen Innenraum des Vormischaggregats 30, wobei dieser radiale Produktauslass 118 in etwa mittig zwischen der Produktzuflussöffnung 66 und der Aggregatauslassöffnung 36 in den Innenraum mündet
30 und als eine zentrale Produktzuflussöffnung 68' dient.

Der Rotor 44 dreht bevorzugt im Vergleich zum Reaktorrotor

- 28 -

78 sehr hochtourig, beispielsweise mit etwa 5'000 Umdrehungen pro Minute.

Nachfolgend ist die Arbeitsweise des als Axialvormischaggregat 38' ausgebildeten Vormischaggregat
5 30 beschrieben.

Durch den Produktzuflusssutzen 64 mit der Produktzuflussöffnung 66 wird der Ausgangsstoff in das Axialvormischaggregat 38' nahe der Aggregatgehäusestirnwand 34 in den Innenraum des
10 Vormischaggregates 30 eingeführt. Durch kontinuierliche Zufördern und durch die Rotation der Welle 56 mit den daran angeordneten Mischarmen 112 wird der Ausgangsstoff in Hauptförderrichtung H weitertransportiert.

Zwischen dem Produktzuflusssutzen 64 mit
15 Produktzuflussöffnung 66 und dem weiteren Produktzuflusssutzen 64' mit der weiteren Produktzuflussöffnung 68 beziehungsweise dem radialen Produktauslass 118 wird der durch die Produktzuflussöffnung 66 zugeführte Ausgangsstoff
20 vorgerührt. Durch Zuführen eines weiteren Ausgangsstoffes oder mehreren Ausgangsstoffen durch die weitere Produktzuflussöffnung 68 und/oder durch den radialen Produktauslass 118 werden die Ausgangsstoffe, welche durch die Produktzuflussöffnung 66, durch die weitere
25 Produktzuflussöffnung 68 und durch den radialen Produktauslass 118 dem Vormischaggregat 30 zugeführt werden, miteinander vermischt. Der dadurch entstehende aufbereitete Stoff wird durch die Aggregatauslassöffnung 36 aus dem Vormischaggregat 30 abgegeben und unmittelbar
30 durch die Reaktorraumzuflussöffnung 22 dem Reaktorraum 14 (siehe Fig. 1 bis 8) zugeführt.

Bei einer weiteren Ausführungsform eines als Axialvormischaggregat ausgebildeten Vormischaggregates kann die Anzahl der Produktzuflussöffnungen 66 beziehungsweise der weiteren Produktzuflussöffnungen 68
5 unterschiedlich zu dem in Fig. 9 gezeigten Ausführungsbeispiel sein. Die zentrale Produktzuflussöffnung 68' kann selbstverständlich auch weggelassen werden.

Bei einer weiteren Ausführungsform des
10 Radialvormischaggregates 38 kann der Produktzuflusskanal 116 mit dem radialen Produktauslass 118 des in Fig. 9 offenbarten Axialvormischaggregats 38' ebenso in die Welle 56 des Radialvormischaggregats 38 integriert werden.

Es ist auch möglich, einen statischen Mischer als
15 Vormischaggregat zu verwenden. Über eine Produktzuflussöffnung wird dem statischen Mischer ein erster Ausgangsstoff zugeführt, welcher innerhalb einer Mischzone mit mindestens einem weiteren, über mindestens eine weitere Produktzuflussöffnung zugeführten
20 Ausgangsstoff zu einem aufbereiteten Stoff vermischt wird. Direkt anschliessend an die Mischzone wird dieser durch eine Aggregatauslassöffnung hindurch unmittelbar dem Reaktorraum 14 des grossvolumigen Reaktors 10 (siehe Fig. 1 bis 6) oder des Dünnschichtverdampfers 10' (siehe Fig. 7
25 und 8) zugeführt. Selbstverständlich können verschiedene Ausgangsstoffe auch durch dieselbe Produktzuflussöffnung dem Vormischaggregat zugeführt werden.

Ein weiterer Vorteil des erfindungsgemässen grossvolumigen Reaktors beziehungsweise des erfindungsgemässen
30 Dünnschichtverdampfers ist die Möglichkeit, diesen direkt im Durchlaufbetrieb anzufahren, das heisst, dass beim

- 30 -

Anfahren kein Batch-Betrieb, wie dies bei herkömmlichen grossvolumigen Reaktoren notwendig sein kann, vor einem Übergang zum Durchlaufbetrieb durchlaufen werden muss.

Weitere Anwendungsgebiete des erfindungsgemässen
5 grossvolumigen Reaktors und des erfindungsgemässen
Dünnschichtverdampfers liegen auf dem Gebiet des
Compoundierens von Polymerschmelzen und bei
Entgasungsprozessen, bei denen unter Prozessbedingungen
nicht flüchtige Additive zugegeben werden. Ein weiteres
10 Anwendungsgebiet ist im Bereich der Lebensmittelindustrie
denkbar.

Patentansprüche

1. Grossvolumiger Reaktor mit einem einen Reaktorraum (14) umschliessenden Gehäuse (12), einem im Reaktorraum (14) angeordneten Reaktorrotor (78, 78'),
5 einer in den Reaktorraum (14) hineinführenden Reaktorraumzuflussöffnung (22) sowie einem vom Reaktorraum (14) wegführenden Produktauslass (24), gekennzeichnet durch ein Vormischaggregat (30), dessen Aggregatauslassöffnung (36) bei der
10 Reaktorraumzuflussöffnung (22) angeordnet ist.
2. Grossvolumiger Reaktor gemäss Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass er als Knetter oder als Mischer ausgebildet ist.
3. Dünnschichtverdampfer mit einem einen Reaktorraum (14) umschliessenden Gehäuse (12), einem im Reaktorraum (14) angeordneten Reaktorrotor (78, 78'),
15 einer in den Reaktorraum (14) hineinführenden Reaktorraumzuflussöffnung (22) sowie einem vom Reaktorraum (14) wegführenden Produktauslass (24), gekennzeichnet durch ein Vormischaggregat (30), dessen Aggregatauslassöffnung (36) bei der
20 Reaktorraumzuflussöffnung (22) angeordnet ist.
4. Grossvolumiger Reaktor beziehungsweise Dünnschichtverdampfer gemäss einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass das Gehäuse (12) bei der Reaktorraumzuflussöffnung (22) einen Eingangsstutzen (28) aufweist, und das Vormischaggregat (30) auf den Eingangsstutzen (28)
25

- 32 -

aufgesetzt oder in den Eingangsstutzen (28) eingesetzt ist.

5. Grossvolumiger Reaktor beziehungsweise Dünnschichtverdampfer gemäss einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass das Vormischaggregat (30) einen Stator (42) und einen mit diesem zusammen wirkenden, angetriebenen Rotor (44) zum Vermischen eines über eine Produktzuflussöffnung (66) zugeführten Ausgangsstoffes aufweist.
- 10 6. Grossvolumiger Reaktor beziehungsweise Dünnschichtverdampfer gemäss Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Vormischaggregat (30) als Axialvormischaggregat (38') ausgebildet ist, dessen Hauptförderrichtung (H) während des Vermischens des
15 Ausgangsstoffs in Richtung einer Drehachse des Rotors (44) verläuft.
7. Grossvolumiger Reaktor beziehungsweise Dünnschichtverdampfer gemäss Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Aggregatauslassöffnung (36)
20 an einer dem Reaktorraum (14) zugewandte Stirnseite des Stators (42) angeordnet ist und der Stator (42) in einem von der Stirnseite abgewandten Endbereich die Produktzuflussöffnung (66) aufweist.
8. Grossvolumiger Reaktor beziehungsweise Dünnschichtverdampfer gemäss Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass der Stator (42) zwischen der Produktzuflussöffnung (66) und der Aggregatauslassöffnung (36) eine weitere Produktzuflussöffnung (68) aufweist.
- 25

- 33 -

9. Grossvolumiger Reaktor beziehungsweise Dünnschichtverdampfer gemäss einem der Ansprüche 5 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Stator (42) einen zylinderförmigen Mantel (40) aufweist, von dem
5 Mischbalken (114) radial nach innen hervor stéhen, und der Rotor (44) eine Welle (56) aufweist, von welcher Mischarme (112) abstehen, die in Längsrichtung der Welle (56) jeweils zwischen zwei Mischbalken (114) angeordnet sind.
- 10 10. Grossvolumiger Reaktor beziehungsweise Dünnschichtverdampfer gemäss Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Vormischaggregat (30) als Radialvormischaggregat (38) ausgebildet ist, dessen
15 Hauptförderrichtung (H) während des Vermischens des Ausgangsstoffs in radialer Richtung nach aussen bezüglich der Drehachse des Rotors (44) verläuft.
11. Grossvolumiger Reaktor gemäss Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass der Rotor (44) becherförmig ausgebildet ist, ein Rotorboden (54) dem Reaktorraum
20 (14) zugewandt ist und auf einer Welle (56) sitzt, und dass ein mit dem Rotorboden (54) fest verbundener, zu einem als Hohlzylinder ausgebildeten Statorteil (50) des Stators (42) konzentrisch angeordneter Rotormantel (58) wie auch der Statorteil
25 (50) radiale Durchlässe (62) aufweisen.
12. Grossvolumiger Reaktor beziehungsweise Dünnschichtverdampfer gemäss Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass der Stator (42) einen zum Statorteil (50) konzentrisch angeordneten und im
30 Durchmesser grösseren weiteren Statorteil (52, 52') aufweist und der Rotormantel (54) des Rotors (44)

- 34 -

- zwischen dem Statorteil (50) und dem weiteren Statorteil (52, 52') angeordnet ist, und/oder der Rotor (44) einen zum Rotormantel (58) konzentrischen und im Durchmesser grösseren weiteren Rotormantel (60, 60') aufweist und der Statorteil (50) zwischen dem Rotormantel (58) und dem weiteren Rotormantel (58, 58') angeordnet ist.
- 5
13. Grossvolumiger Reaktor beziehungsweise Dünnschichtverdampfer gemäss Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass der Statorteil (50) bezüglich dem Rotormantel (58) radial innenliegend ist und an einem radial nach aussen vom Statorteil (50) wegstehenden Statorflansch (46) gehalten ist, der den Rotor (44) überdeckt.
- 10
14. Grossvolumiger Reaktor beziehungsweise Dünnschichtverdampfer gemäss Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass der Statorflansch (46), im Inneren des Vormischaggregates (30), einen auf der dem Reaktorraum (14) abgewandten Seite des Statorflansches (46) gelegenen Vorraum (48) begrenzt und in diesen Vorraum (48) die Produktzuflussöffnung (66) mündet.
- 15
15. Grossvolumiger Reaktor beziehungsweise Dünnschichtverdampfer gemäss Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, dass das Vormischaggregat (30) ein durch den Vorraum (48) hindurch führendes Stoffzuflussrohr (70) aufweist, dessen Ende radial innerhalb des Rotormantels (58) und des Statorteils (50) endet und eine weitere Produktzuflussöffnung (68) aufweist.
- 25
- 30

- 35 -

16. Grossvolumiger Reaktor beziehungsweise
Dünnschichtverdampfer gemäss einem der Ansprüche 9,
11, 12, 13, 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, dass
die Welle (56) einen in Axialrichtung verlaufenden
5 Produktzuflusskanal (116) aufweist, von welchem ein
radialer Produktauslass (118) wegführt, welcher als
zentrale Produktzuflussöffnung (68') dient.
17. Verfahren zum Verarbeiten eines Ausgangsstoffes in
einen grossvolumigen Reaktor (10) beziehungsweise
10 einem Dünnschichtverdampfer (10') mit einem einen
Reaktorraum (14) umschliessenden Gehäuse (12), einem
im Reaktorraum (14) angeordneten Reaktorrotor (78,
78') einer in den Reaktorraum (14) hineinführenden
Reaktorraumzuflussöffnung (22) sowie einem vom
15 Reaktorraum (14) wegführenden Produktauslass (24),
dadurch gekennzeichnet, dass der Ausgangsstoff einem
Vormischaggregat (30) zugeführt wird, und ein vom
Vormischaggregat (30) aufbereiteter Stoff unmittelbar
bei der Reaktorraumzuflussöffnung (22) dem
20 Reaktorraum (14) zugeführt wird.
18. Verfahren gemäss Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet,
dass mehrere Ausgangsstoffe dem Vormischaggregat (30)
voneinander getrennt zugeführt werden und im
Vormischaggregat (30) zu einem aufbereiteten Stoff
25 vorgemischt werden.

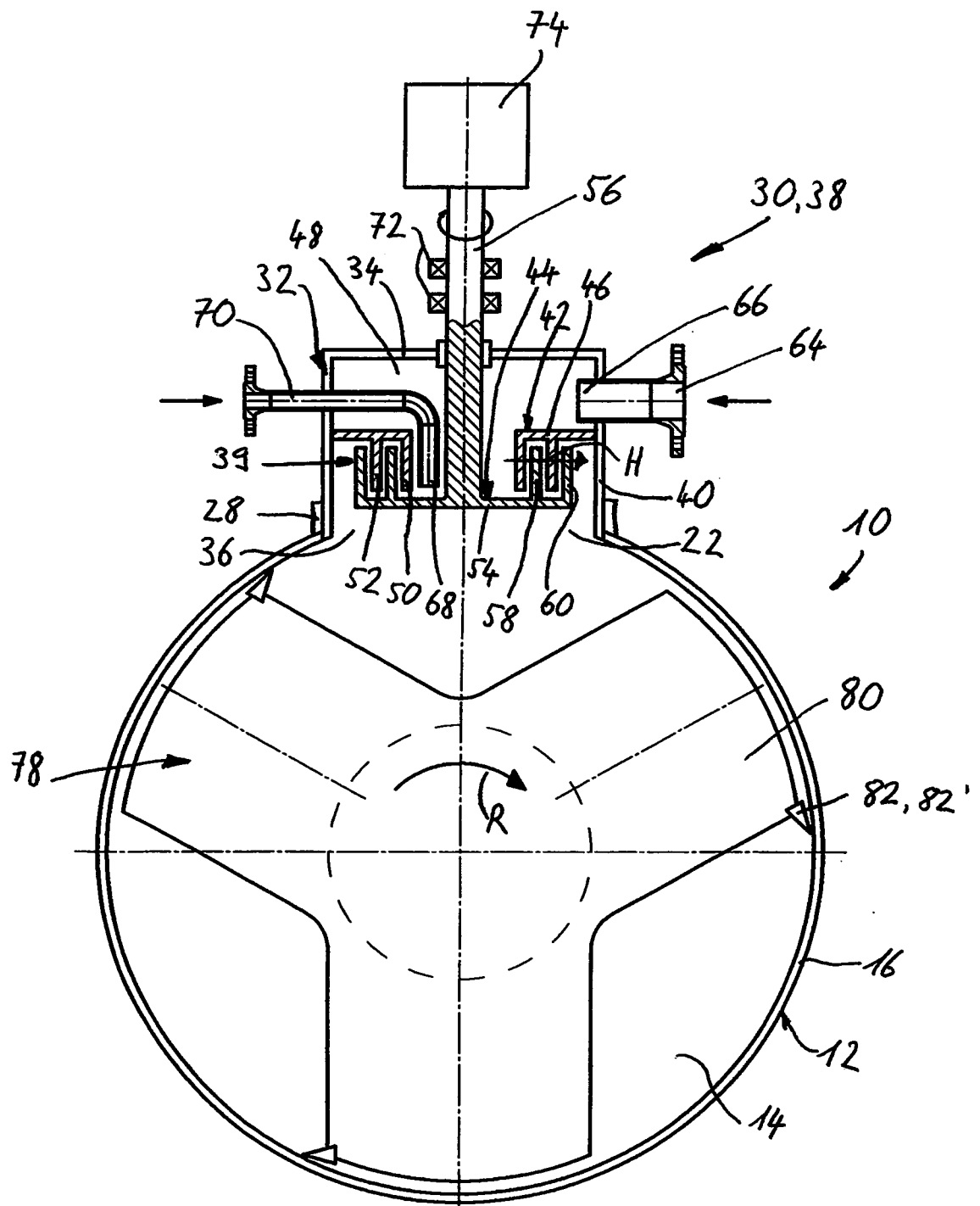
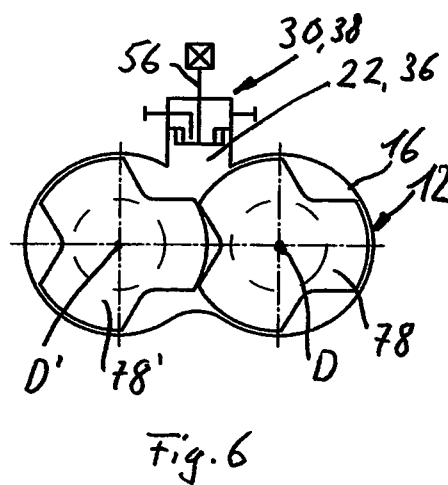
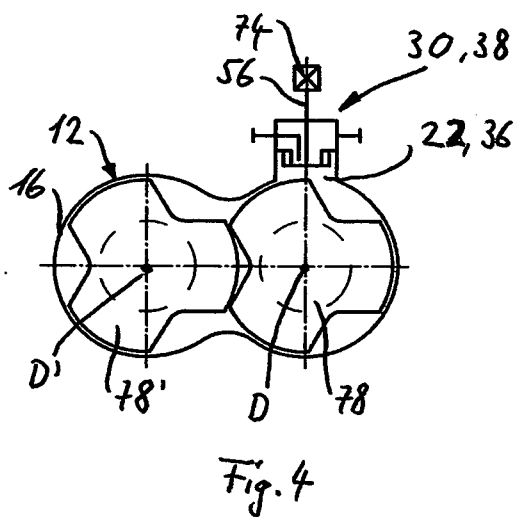
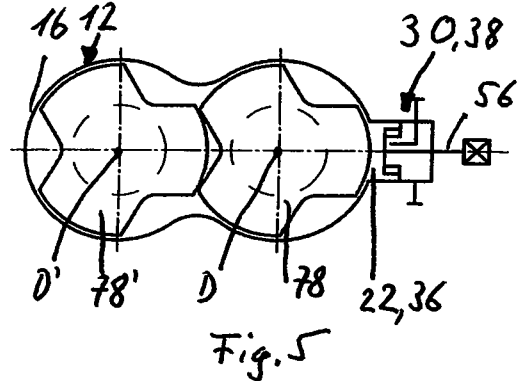
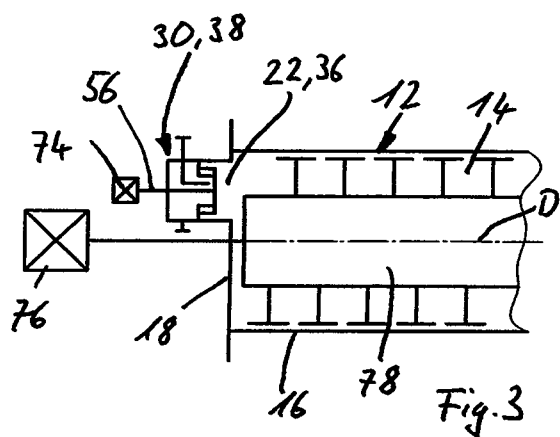
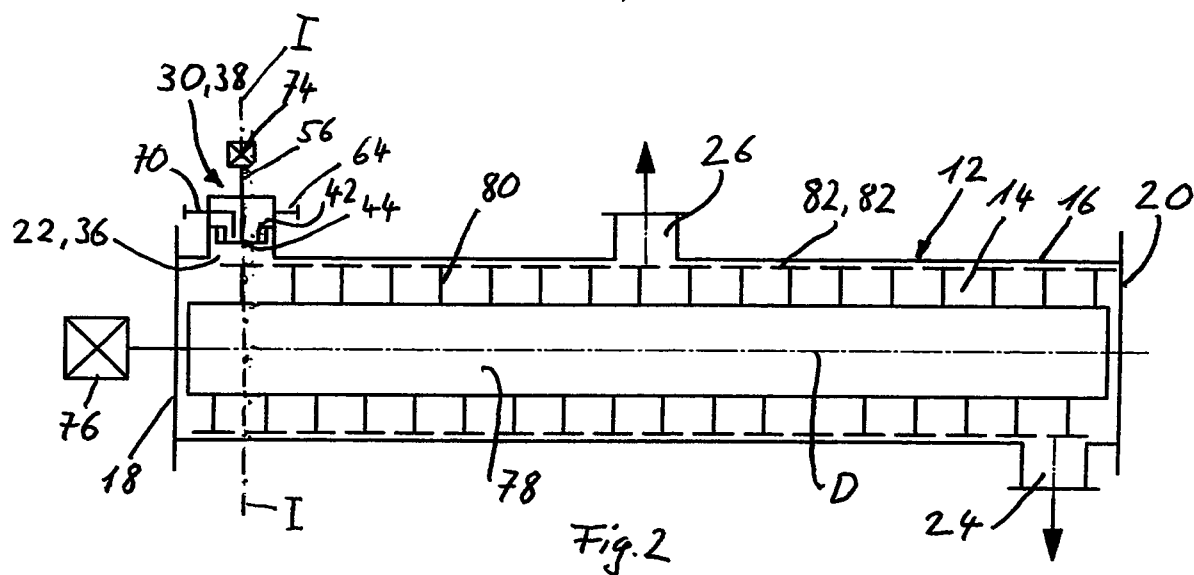
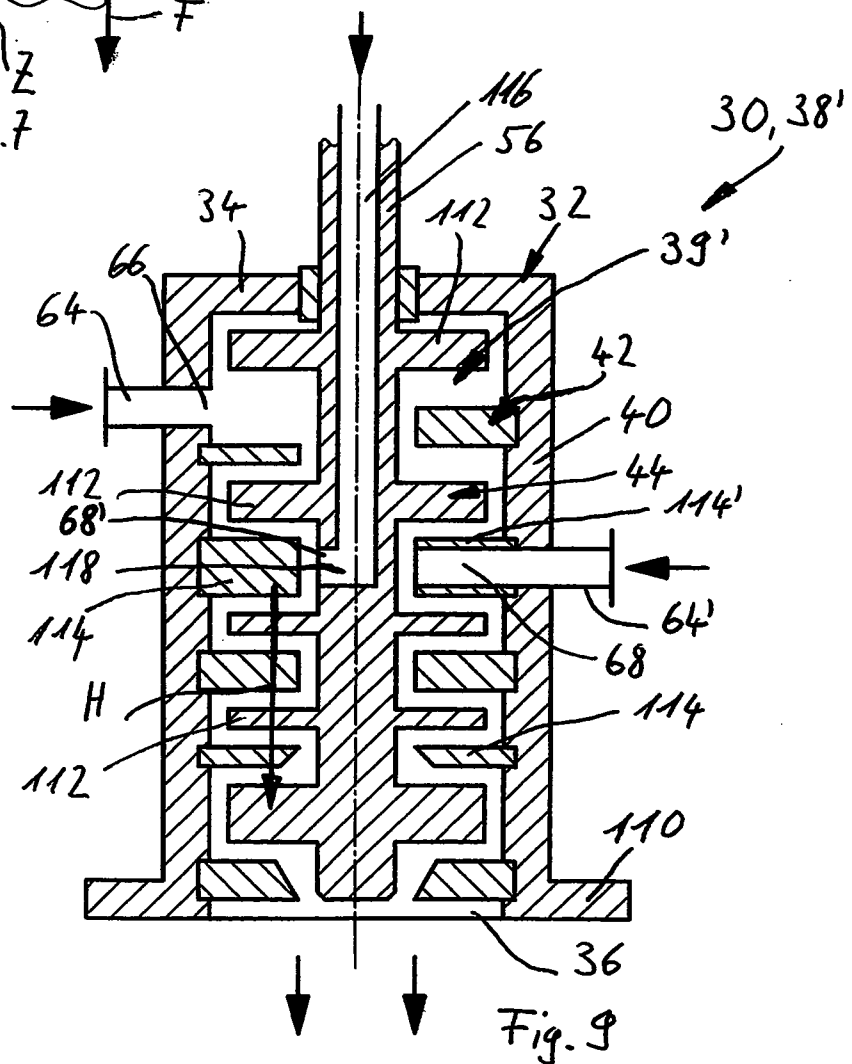
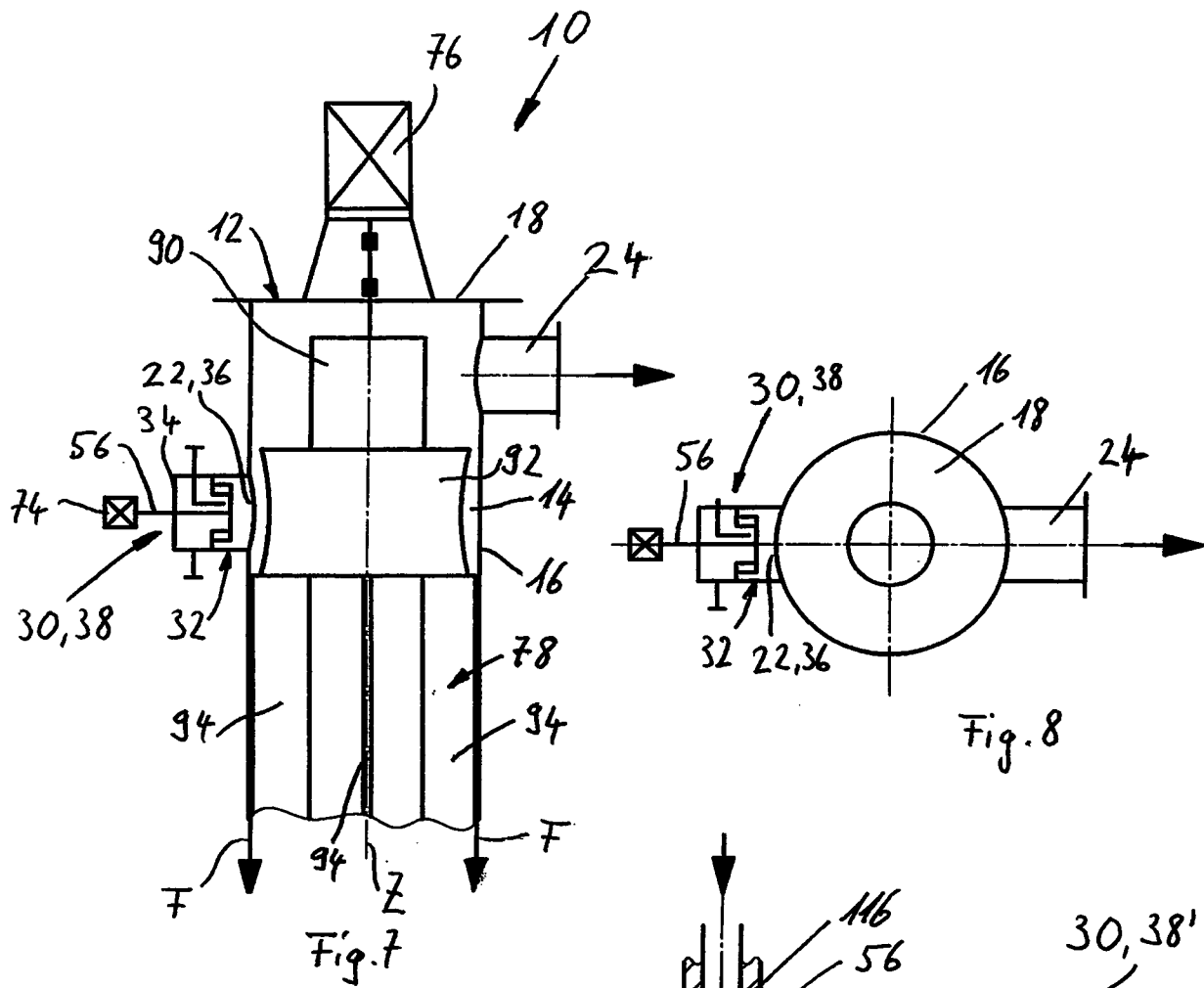


Fig. 1

2/4





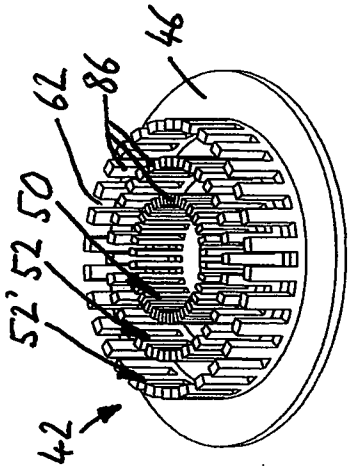
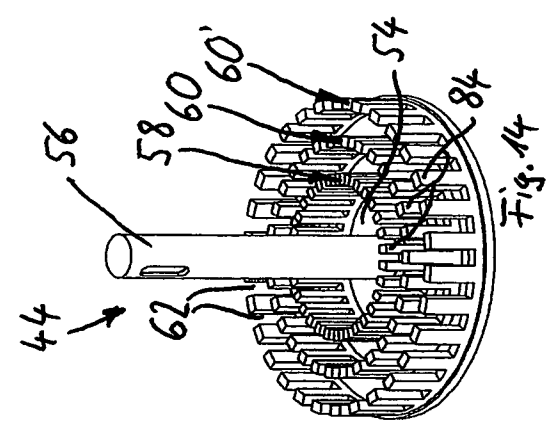


Fig. 15

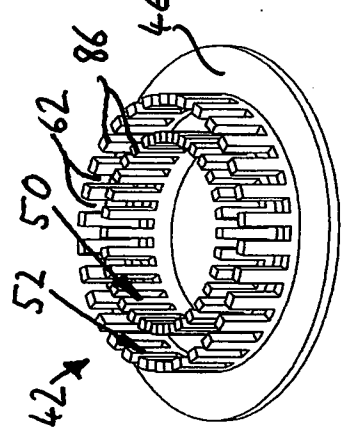
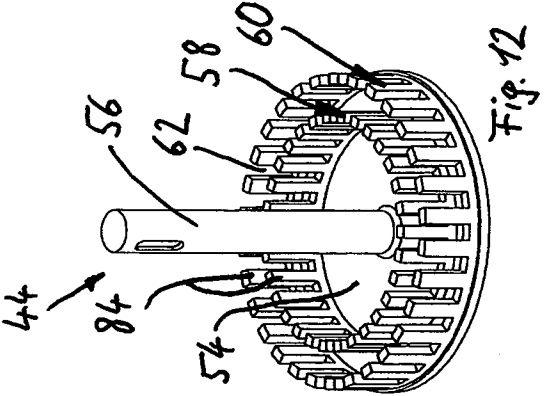


Fig. 13

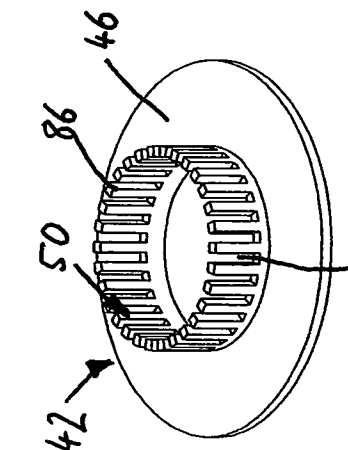
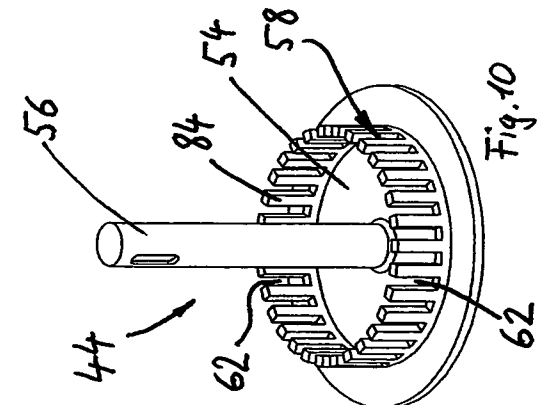


Fig. 11