

TROCKENRAUMTECHNOLOGIE

Competence Center



Matthews Engineering ist ein weltweit führender Anbieter innovativer Technologien für die Energie- und Verarbeitungsindustrie. Mit über 70 Jahren Erfahrung entwickeln wir bahnbrechende Lösungen - von Kalandern und Verarbeitungssystemen über schlüsselfertige Produktionsmaschinen und -anlagen. Unsere hauseigenen Competence Center verbinden Labormaßstab und Großproduktion und bilden die Basis für zahlreiche Innovationen. Diese einzigartige Infrastruktur ermöglicht es uns, fortschrittliche Technologien zu entwickeln und effizient in die Praxis umzusetzen.

Ein besonderes Highlight sind unsere hochmodernen Trockenräume am Standort Heek. Ausgestattet mit einer präzisen Feuchte- und Temperatursteuerung sowie modernster Reinraumtechnik setzen sie neue Maßstäbe bei der Verarbeitung feuchteempfindlicher Materialien. Diese Kombination ermöglicht es uns, selbst die anspruchsvollsten Anforderungen unserer Kunden zu erfüllen.

Durch die Verbindung von Innovation und Präzision schaffen wir zukunftsweisende Möglichkeiten für erfolgreiche Kooperationen in Forschung, Produktion und Qualitätssicherung.





TESTMÖGLICHKEITEN & ANWENDUNGEN

Die Trockenräume bieten unseren Kunden vielfältige Test- und Anwendungsmöglichkeiten, insbesondere für die Bearbeitung von feuchte- und temperatursensiblen Materialien.

- **Materialtests und Qualitätssicherung** für hygroskopische Materialien
- **Tests im Energiebereich** (Batterie und HFC-Technologie)
- Präzise Kontrollmöglichkeiten für **pharmazeutische und biotechnologische Anwendungen**
- Ideale Umgebungen für hochempfindliche Bauteile im Bereich **optischer Komponenten und Linsentechnologien**
- **Verbundmaterialien und Klebstofftests**



TECHNISCHE DETAILS

- **Präzise Feuchtigkeitskontrolle:** Einstellbare Luftfeuchtwerte bis unter 1% rF (Taupunkt -40 °C) – ideal für feuchteempfindliche Materialien.
- **Stabile Temperaturregelung:** Konstant zwischen 10°C und 30°C.
- **Reinraumstandards:** Luftzirkulation mit HEPA-Filter garantiert Partikelfreiheit und sorgt für eine Reinraumumgebung.

BRANCHEN

- Batterie- und Energiespeicherindustrie
- Automobilindustrie und Elektromobilität
- Luft- und Raumfahrtindustrie
- Elektronik- und Halbleiterindustrie
- Pharmazeutische und Biotechindustrie
- Optik- und Feinmechanik-Industrie



NACHHALTIGKEIT & SICHERHEIT

- Wir erfüllen die höchsten Umwelt- und Sicherheitsstandards für eine verantwortungsvolle und nachhaltige Produktion.
- Durch kontinuierliche Überwachung der Betriebsbedingungen gewährleisten wir maximale Arbeits- und Produktsicherheit.

BENEFITS

- **Prozessoptimierung:** Höchste Stabilität und Präzision senken die Fehlerquote und steigern die Effizienz.
- **Flexibilität:** Maßgeschneiderte Lösungen, die sowohl kurzfristige als auch langwierige Prozesse abdecken.
- **Kostenersparnis:** Reduzierung von Materialverlusten durch ideale Prozessbedingungen.
- **CO₂-Reduzierung:** Verkleinerung des CO₂-Footprints durch ressourcenschonende Prozessgestaltung.

ANSPRECHPARTNER

Norbert Buning-Weddewer

O: +49 2564 12 628

M: +49 160 710 9999

norbert.buning-weddewer@saueressig.com

Thorsten Böing

O: +49 2564 12 336

M: +49 172 818 6278

thorsten.boeing@saueressig.com

Matthews

INTERNATIONAL®

Matthews International GmbH

Gutenbergstraße 1-3 | 48691 Vreden

T: +49 2564 120

vreden@saueressig.com | saueressig.com