



## Messung der Feuchte in OSB-Platten

Die Kontrolle des Feuchtegehaltes bei der Herstellung von OSB-Platten ist von entscheidender Bedeutung für eine gleich bleibende Qualität. Die Feuchte der Matte und deren Verteilung beeinflusst die Verdichtung der OSB-Platte in der Presse. Wenn der Feuchtegehalt zu hoch ist, bindet das Harz nicht ausreichend ab, und es besteht die Gefahr der Delamination. Werden sehr niedrige Feuchtegehalte gemessen, kann das ein Anzeichen für eine Überdosierung des Harzes sein. Außerdem ist eine Über Trocknung wegen des höheren Energie- und Rohstoffverbrauchs, erhöhter Ausschuss und, last not least, wegen erhöhter Brandgefahr generell unerwünscht.

## OSB Produktion

Vor der Zerkleinerung werden die Baumstämme entrindet und eingeweicht. Die Strands haben eine Länge von 9 bis 15 cm und eine Breite von 2,5 cm. Sie werden in feuchten Behältern gelagert. Die so bereitgestellten Strands werden getrocknet, gesiebt und mit einem Bindemittel gemischt, bevor sie den Former erreichen, in dem sich die Platte bildet. Eine OSB-Platte besteht aus drei oder mehr Lagen. Die Strands sind innerhalb der Deckschichten längs ausgerichtet, während sie in den inneren Lagen kreuzweise, oder zufällig angeordnet sind. Die Matten werden in Pressen unter hohem Druck und hoher Temperatur zu Brettern verarbeitet.

## Die Messungen werden an einigen oder allen der folgenden Positionen durchgeführt.

**Über dem frischen Holz, bevor es in den Trockner kommt.**

Zum Beispiel durch ein Schauglas in der Seite des Vorratsbunkers. Damit erhält man Informationen über Trocknerbefüllung und ist in der Lage die Regelung des Trockners zu steuern.

**Beim Nachtrockner, auf dem Transportband vor dem Mischer**

Die Messung an dieser Stelle ist nicht einfach. Wegen der Uneinheitlichkeit des Produktes sind absolute Messwerte nicht möglich. Die erhaltenen Daten werden deshalb oft eher als Indikator verwendet. Das Ziel dabei ist, einen Näherungswert der Strand Feuchte zu erhalten, der eine engere Kontrolle des Trockners ermöglicht.

**Am Ausgang des Mixers**

**Auf der Formungslinie**

## Sensorinstallation

Die Verfahren variieren, entsprechend gibt es eine Vielzahl von Möglichkeiten zur Installation des Sensors. Der Sensor kann 20cm über dem mit Produkt gefüllten Transportband oder unterhalb eines Schauglases in einer Produktrutsche montiert werden.

## Eigenschaften der Messung

Messort	Messwert (% Trockenmasse)	Genauigkeit (%)
Feuchte Hackschnitzel	60 - 150	+/- 1
Ausgang vom Trockner	0 - 5	?
Ausgang vom Mischer	5 - 10	+/- 0,3
Formungslinie	5 - 10	+/- 0,3



**Um mehr zu erfahren, rufen Sie uns gleich an**

**Process Sensors Europa in Deutschland 06434/4028408**

**oder [b.hille@processsensors.com](mailto:b.hille@processsensors.com)**

**Sprechen Sie mit uns über Ihre Applikation**