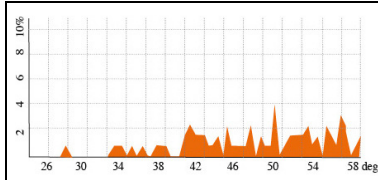


Fließgrafiken	Beispielprodukt	Beschreibung	Gruppe nach Geldart	Gruppe nach Jenike	Förderverfahren
	Kalksteinmehl, Zement, Kalk, PVC	Gut fluidisierbar, gutes Lufthalte- vermögen	Gruppe A: fein und/oder leicht	Fluidisiert: $10 \leq FFC < \infty$ d.h. freifließend Nicht fluidisiert: $2 \leq FFC < 4$ d.h. kohäsiv	Flugförderung Dichtstrom-Druckförderung Dichtstrom-Takt-Saugförderung
	Sand, Bettasche, Granulate	Schlecht fluidisierbar, schlechtes Luft- haltevermögen	Gruppe B: Körnung mittel und/oder schwer	$4 \leq FFC < 10$ d.h. fließend	Flugförderung Schubförderung Vakuum-Pfropfenförderung mit Impulsventil, bei längeren Strecken zusätzlich mit Nebenleitungssystem
	Kreide, Titan- dioxid, Metall- oxyde, Milchpulver	Kohäsiv bis sehr kohäsiv, kein Lufthalte- vermögen, Rattenlöcher	Gruppe C: fein und/oder schwer	$2 \leq FFC < 4$ schlecht fließend $1 \leq FFC < 2$ nicht fließend kohäsiv bis sehr	Pfropfenförderung mit Nebenleitung, Impulsventil und Relaisstationen Dichtstromförderung mit Nebenleitung Vakuum-Pfropfenförderung mit Impulsventil, bei längeren Strecken zusätzlich mit Nebenleitungssystem
	Zucker, Nüsse, Salz, Grieß, Granulat, Mandeln, gefrorenes Gemüse	Kristallin bis körnig, kein Lufthalte- vermögen, nicht fluidisierbar	Gruppe D: grob und/oder schwer	$4 \leq FFC < 10$ d.h. fließend	Schubförderung Pfropfenförderung mit Nebenleitung, Impulsventil und Relaisstationen Vakuum-Pfropfenförderung mit Impulsventil, bei längeren Strecken zusätzlich mit Nebenleitungssystem
	Fertigmischungen, Glasgemenge, Trockenputze mit Aerosil, Gemenge, Mischungen	Schlechtes Lufthalte- vermögen, Fluidisierung erzeugt Ent- mischung	Gruppe C bis D: fein und / oder schwer, grob und / oder schwer	je nach Feinanteil $2 \leq FFC < 4$ d.h. kohäsiv bis fließend	Pfropfenförderung mit Nebenleitung, Impulsventil und Relaisstationen Vakuum-Pfropfenförderung mit Impulsventil, bei längeren Strecken zusätzlich mit Nebenleitungssystem



	<p>Feuchte Sande, Gemenge, zentrifugenfeuchte Feststoffe</p>	<p>Kein Lufthaltevermögen, nicht fluidisierbar, formbar</p>	<p>Sinngemäß Gruppe C: fein bis grob und feucht</p>	<p>$FFC < 1$ d.h. nicht fließend bis klumpig</p>	<p>Pfropfenförderung mit Nebenleitung, Impulsventil und Relaisstationen</p>
	<p>Sprühgranulate, Chips, Instantprodukte, Perborat, Tabletten, Pastillen, Perkarbonat, Adipinsäuren</p>	<p>Empfindliche Produkte, Agglomerate, kein Lufthaltevermögen, nicht fluidisierbar</p>	<p>Gruppe B und D: Körnung mittel bis grob und /oder schwer</p>	<p>$4 \leq FFC < 10$ d.h. fließend</p>	<p>Pfropfenförderung mit Nebenleitung, Impulsventil und Relaisstationen Vakuum-Pfropfenförderung mit Impulsventil, bei längeren Strecken zusätzlich mit Nebenleitungssystem</p>
	<p>Schleifende Produkte</p>	<p>Alle Produkte ab einer Härte von ca. 4 nach Mohs</p>	<p>Nicht einordenbar</p>	<p>$1 \leq FFC < 10$ abhängig von Körnung</p>	<p>Dichtstromförderung mit Nebenleitung Pfropfenförderung mit Nebenleitung, Impulsventil und Relaisstationen Vakuum-Pfropfenförderung mit Impulsventil, bei längeren Strecken zusätzlich mit Nebenleitungssystem</p>
	<p>Stückiges Recycling-Material, Scherben</p>	<p>Nicht fluidisierbar, kein Lufthaltevermögen</p>	<p>Sinngemäß Gruppe B-D</p>	<p>$2 \leq FFC < 4$ d.h. schlecht fließend</p>	<p>Flugförderung Pfropfenförderung mit Nebenleitung, Impulsventil und Relaisstationen</p>