



Wir arbeiten mit Sand

Mischen

Durchlaufmischer
Dreiwellenmischer
Chargenmischer

Formen

Formanlagen
Teil- und vollmechanisiert

Rückgewinnen

Mechanische Rückgewinnung
Sandtrennung

Pneumatische Förderung

Umwelttechnik



Gießerei- und Anlagentechnik GmbH

Gießerei- und Anlagentechnik GmbH

73432 Aalen - Ebnat Kronenstraße 15

Tel.: 07367/92297-0 / Fax: 07367/922297-20

info@gat-aalen

Vertrieb
Herr Axel Hofmann
Tel. 07367 / 922297-0
Axel.Hofmann@aalen.de



GAt- Vertrieb

Wir vertreiben Anlagen für die Gießereiindustrie.
Mischer, Form- und Rückgewinnungsanlagen für chemisch gebundene Sande.
Erforderliche und damit verbundene umwelttechnische Anlagen
und Einrichtungen. (siehe Lieferprogramm)

GAt- Wartung

Wir übernehmen die Wartung sowie den Service von GFA und GVT- Anlagen.

GAt- Konstruktion

Wir planen und bauen kundenangepasste teil- und vollautomatische Anlagen.
Wir bieten Ihnen qualifizierten Mitarbeiter mit bewährtem Know-how und 30 jähriger
Erfahrung in Konstruktion, Fertigung und Montage.
Die dazu benötigten Steuerungen werden nach den neuesten Techniken konzipiert und
gefertigt.
Um den heutigen Umwelt- und Qualitätsansprüchen gerecht zu werden, haben wir neue
Aggregate entwickelt, mit denen Sande mechanisch aufbereitet werden können.

Postanschrift
u. Lieferadresse: GAt Giesserei- und Anlagentechnik GmbH
Kronenstraße 15
D-73432 Aalen-Ebnat
Telefon (0049) 07367 / 922297-0
Telefax (0049) 07367/ 922297-20
E-Mail info@gat-aalen

Wir waren maßgeblich an der Konstruktion und Produktion beteiligt von:

- Über 40 Kaltharzformanlagen, teil- und vollautomatisiert mit Verdichtertischen, Flutstationen, Durchlauftrocknern, Modell, Zieh- und Wendegeräten, Manipulatoren, Gieß- und Kühlstrecken, sowie Abschiebestationen.
- Über 200 Durchlaufmischer mit Stundenleistungen bis 60 to/h, sowohl als Schnellmischer, Dreiwellenmischer als auch in Spezialausführung.
- 19 Mischer in fahrbarer, sowie auch in hydraulischhöhenverstellbarer Ausführung.
- Über 70 Einrichtungen für Kernmachereien mit Chargenmischern, Sandversorgungen für Kernschießmaschinen, Kern- und Kernkastentransport, Kernsandrückgewinnungsanlagen.
- Über 50 Rückgewinnungsanlagen für kaltharzgebundene Sande, mit Ausleerstationen, Vibrobrechern, Absieb- und Sichteinrichtungen, sowie Sandkühlern und teilweise Nachreinigungsgeräten.
- 17 Rückgewinnungsanlagen für Sondersande, Beta- oder Alfassetsand, Wasserglassand.
- 8 Anlagen für die Trennung von Quarz und Chromerzsand.
- Über 300 Anlagen für pneumatischen Sandtransport.
- Über 40 Grünsandaufbereitungs- und Formanlagen, sowohl in mechanisiertem als auch mit teilautomatischem Ablauf.
- Anlagen für die Umwelttechnik, wie z.B. Schallschutzkabinen, Absaugeinrichtungen und Filteranlagen.

Lieferprogramm

Durchlaufmischer

für sämtliche Bindersysteme
Leistungen von 3 – 60 to/h
Ausladungen von 1 – 11 m
stationär, fahrbar, höhenverstellbar,
ferngesteuert und mit Teach-in-Steuerung

Anlagen für die Kernfertigung

Chargen- und Durchlaufmischer
mit automatischer Dosierung,
manuelle und automatische
Sandverteilung
Durchlauf- und Stationentrockner

Sandwärmer

als Fluidbetterwärmer, elektrisch beheizt
oder als Durchlauferwärmer mit Wasser beheizt

Entstaubungsanlagen

für Sandaufbereitungs- und
Rückgewinnungsanlagen
Staubbefeuchtung mit
Containerentsorgung

Sandversorgung

Siloanlagen mit Abluftfiltern
pneumatische Schubförderer
Förderschnecken – Bandförderer
Gurt- und Kettenbecherwerke
Pulverdosiergeräte

Anlagen für Sandtrennung

von Quarz- und Chromerzsand
mit Hochleistungsmagneten

Formanlagen

Kastenlose oder mit Formkasten
Vibrationstische
Rollenbahnanlagen für Hand- und
vollautomatischen Umlauf
Modellzieh- und Flutstationen
Durchlauftrockner
Gas- oder elektrisch beheizt
Manipulatoren zum Zulegen
Gießstrecken

Anlagen zum Aufbereiten von Restsanden

(Bentonit- und kaltharzgeb. Sande)
mechanisch oder
mechanisch-thermisch- mechanisch

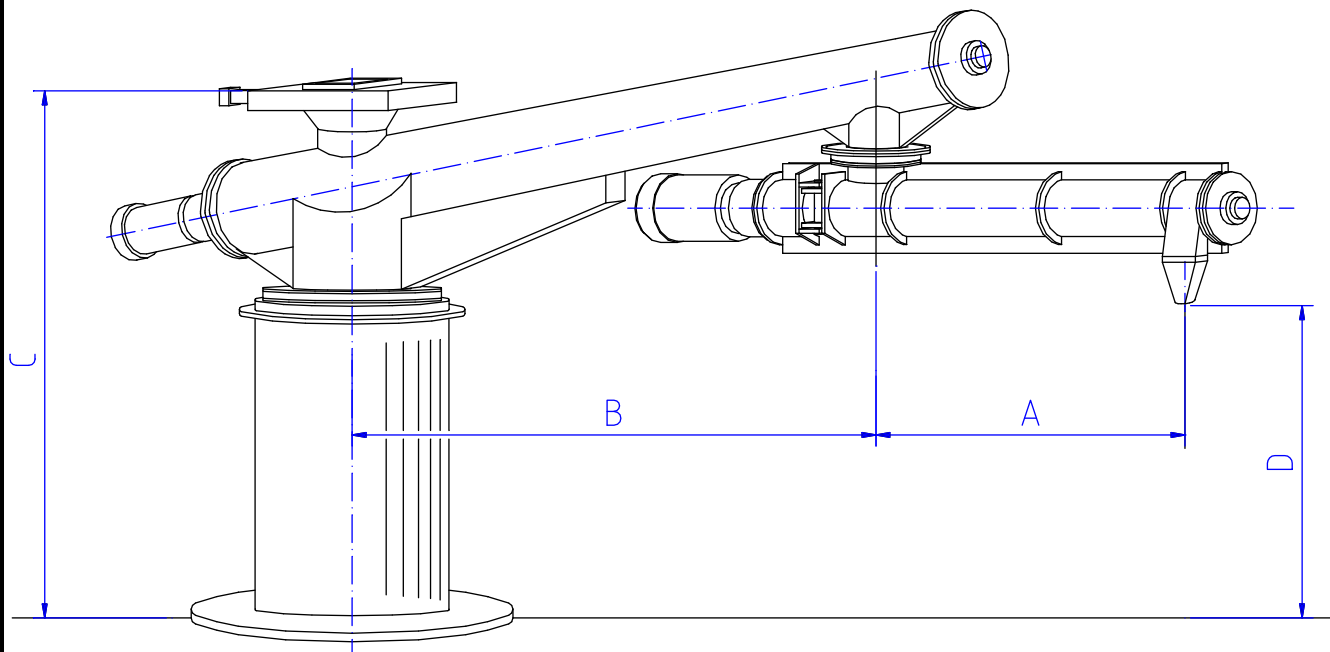
Rückgewinnungsanlagen

Ausleerroste mit Schallschutzkabinen
Vibrobrecher, Siebe, Förderrinnen,
Kaskadensichter, Sandkühler
Nachreinigungsgeräte
Bunker- und Siloanlagen

Anlagen für umhüllte Sande

pneumatischer Transport
Behältertransportanlagen

GAt Durchlauf - Schnellmischer

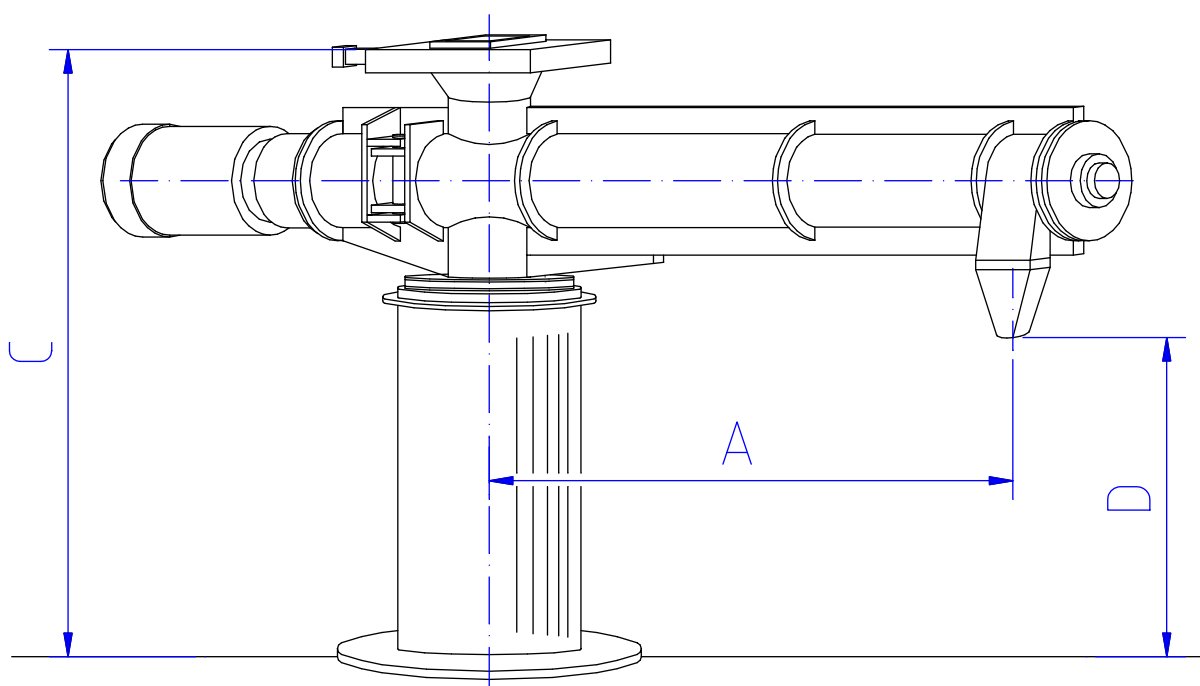


Type	Leistung to / h	A	B	C und D	
SM 20	1 – 3	1600	2000	nach den betrieblichen Erfordernissen	Sonderlängen bis 10 m möglich
SM 21	3 – 10	2000	3000		
SM 22	8 – 16	2000	3000 bis 4000		
SM 23	20 – 30	2500			
SM 24	30 – 40	bis			
SM 25	50 – 60	3000			

Besonderheiten:

- Kurze Abbindezeiten möglich
- Für Binderviskositäten bis 500 cp geeignet
- Völliges Entleeren des Mixers nach dem Abschalten
- Sandanfang und Sandende weitestgehend verwendbar
- Bindereinsparung gegenüber konventionellen Mixern
- Kurze Reinigungszeiten. Zugabe von Pulver möglich
- Fernsteuerung und Höhenverstellung möglich

GAt Durchlauf - Schnellmischer



Type	Leistung to / h	A	C und D
SM 10	1 – 3	1600	nach den betrieblichen Erfordernissen
SM 11	3 – 10	2000	
SM 12	8 – 16	2000	
SM 13	20 – 30	2500 - 3000	

Besonderheiten:

- Kurze Abbindezeiten möglich
- Für Binderviskositäten bis 500 cp geeignet
- Völliges Entleeren des Mixers nach dem Abschalten
- Sandanfang und Sandende weitestgehend verwendbar
- Bindereinsparung gegenüber konventionellen Mixern
- Kurze Reinigungszeiten
- Zugabe von Pulver möglich

Vorteile der **GAt** Durchlauf- Dreiwellenmischer

1. Optimale Durchmischung,
da Sand + Harz sowie Sand + Härter getrennt vorgemischt
und anschließend verwirbelt werden.
2. Sandanfang und Sandende sind voll verwendbar.
3. Durch die Vormischung wird mit niedrigeren Drehzahlen im
Vor- und Fertigmischer gearbeitet.
4. Der Energiebedarf ist gegenüber dem Schnellmischer geringer,
je nach Größe bis zu 30 % !
5. Bis zu 50 % weniger Verschleiß an den Mischwerkzeugen.
6. Bindereinsparung gegenüber dem Schnellmischer.
7. Binder mit höherer Viskosität können eingemischt werden.

Auf die Vorteile des Dreiwellenmischers wurde auch im IfG- Bericht
hingewiesen.

Hauptberichte

Einfluß der Mischintensität auf die Form- und Putzkosten

Übliche Einwellenmischer scheinen auf Laborsande, d. h. auf optimale Sandverhältnisse, ausgelegt zu sein. Die Mischintensität ist für durchschnittliche Betriebssande mit relativ hohem Feinanteil meistens zu gering.

Beispiel: Die Biegefestigkeit des Formstoffes aus einem gut instandgehaltenen Einwellenmischer mit 7 s Mischzeit lag bei rd. 180 N/cm² (1% Harz, 0,3% PTS); der gleiche Betriebssand mit dem gleichen Binderanteil ergab bei 30 s Mischzeit im Labormischer rd. 240 N/cm².

Eine unzureichende Mischintensität (oder Mischzeit) führt zu ungleichmäßiger Verteilung des Harzes und besonders des Härters, d. h. zu Stellen, die viel zu wenig davon enthalten. Die Folge sind verminderte Festigkeit und Lockerstellen, deshalb Gußfehler und hohe Putzkosten, oder ein erhöhter Binderverbrauch.

In dieser Beziehung erscheint eine regelmäßige Wartung des Mixers sehr wichtig. Ein zusätzliches Entstauben des Sandes direkt vor dem Mischer ist besonders zu empfehlen, weil dadurch die mit Harz und Härter zu benetzende Fläche erheblich verkleinert wird und so die erforderliche Mischzeit verkürzt wird.

Empfehlung: bei Neubeschaffung von Durchlaufmischern Mischer mit hoher Mischintensität wählen, z. B. Dreiwellenmischer mit je einer Schnecke für Harz und Härter und einem langen Mischrohr mit Mischflügeln. Der relativ hohe Preis amortisiert sich unerwartet schnell. Bei einer Halbierung der vermeidbaren Putzkosten und des Binderbedarfs ist der Mischer nach einer Gußerzeugung von wenigen hundert Tonnen amortisiert. Der durch die drei Wellen vergrößerte Arbeitsradius beim Formfüllen und das Leerlaufen des letzten Mischrohrs mit beiden Binderkomponenten bei jeder Unterbrechung des Mischvorganges sind von zusätzlichem Vorteil. Bei Unterbrechungen des Füllvorganges beim Einwellenmischer härtet nämlich der im Mischrohr liegende Sand an und verursacht später Lockerstellen in der Form.

Sandtemperatur

Bereits geringe Temperaturunterschiede verändern die Reaktionsgeschwindigkeit. Wie schon erwähnt, steigt die Reaktionsgeschwindigkeit bei einer Erhöhung der Sandtemperatur um 10 K auf das Doppelte bis Dreifache. Wenn die Verarbeitbarkeitszeit z. B. bei 40°C rd. 2 min beträgt, steigt sie bei 12°C auf rd. 50 min (Bild 1) [1].

Einfluß der Temperatur auf die Verarbeitbarkeitszeit

Ausreichende Verarbeitbarkeitszeiten des Sandes lassen sich bei Furanharz mit Sandtemperaturen zwischen 15 und 25°C problemlos erreichen. Bei Temperaturen bis etwa 35°C ist eine Steuerung, d. h. ein Halten der Verarbeitbarkeitszeit des Sandes in eingeplanten Toleranzen, durch Herabsetzen des Härteranteils möglich. Wenn der Härteranteil im Formstoff schon unter 0,25% liegt, sollten

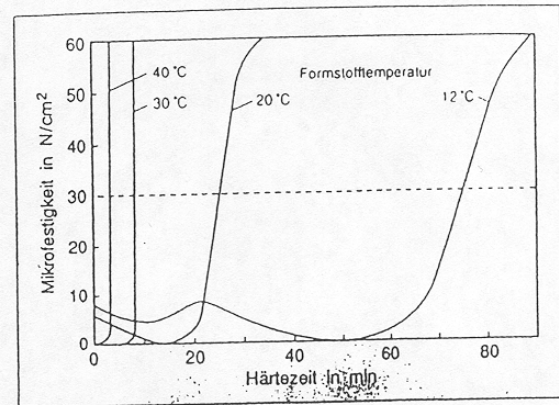


Bild 1. Die Kalthärtung erlaubt bei niedrigen Temperaturen (Furanharz: 75% FA, 4% N₂, 8,3% H₂O; Harz 1%, PTS 0,6%); bereits geringe Temperaturunterschiede verändern die Reaktionsgeschwindigkeit; die Verarbeitbarkeitszeit verlängert sich im Beispiel von 2 min bei 40°C auf 50 min bei 12°C [1]

Härter niedriger Konzentration eingesetzt werden. Für Temperaturen über 35°C ist eine zusätzliche Sandkühlung notwendig. Da – wie erläutert – bei Phenolharz die Temperaturtoleranzen enger sind als bei Furanharz, ist hier ein Sandkühler schon bei Temperaturen unter 30°C anzuraten.

Einfluß der Temperatur auf die Aushärtezeit

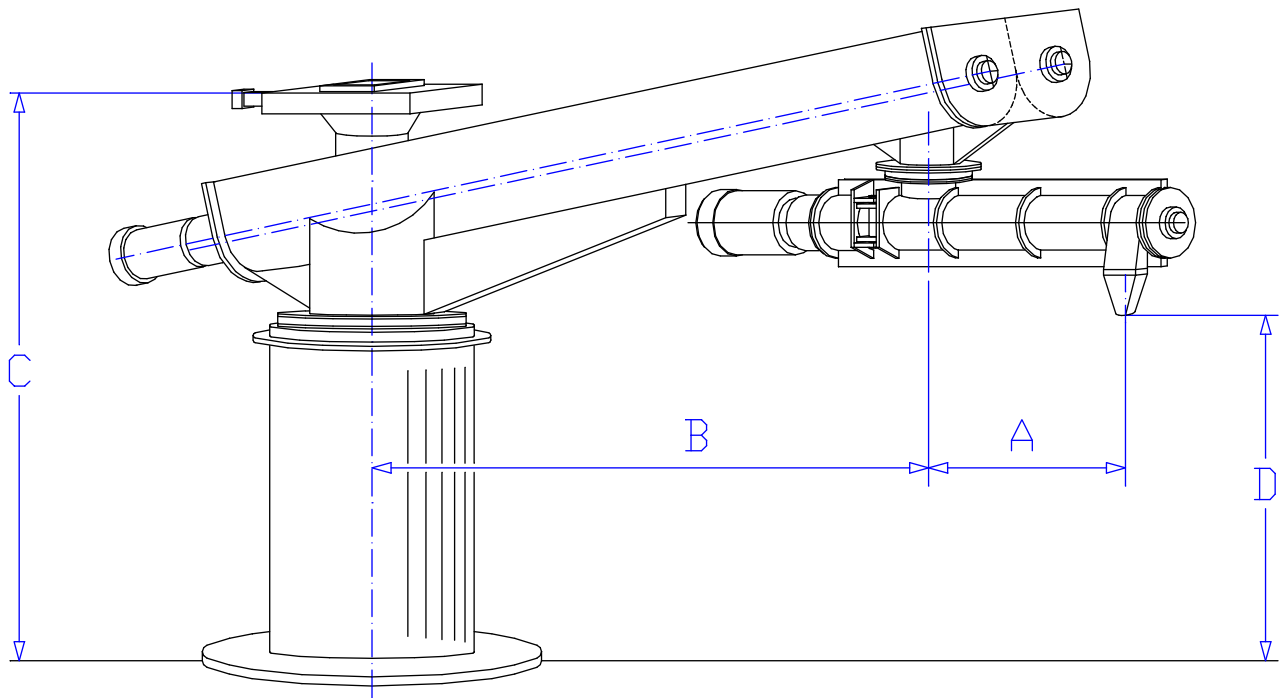
Sandtemperaturen unter 10°C bereiten bei der Aushärtung der Form Schwierigkeiten. Außer der temperaturbedingten Reaktionsverzögerung reicht hier die Reaktionswärme für das Ausscheiden des Reaktionswassers nicht aus. Wasser bewirkt eine Verzögerung oder gar den Abbruch der Aushärtung. Bei einem Formstoff mit 1% Phenolharz und 0,3% PTS werden 0,50 bis 0,65% Wasser frei [2], so daß die Forderung nach trockenem Sand und einer ausreichenden Sandtemperatur eine unabdingbare Notwendigkeit ist, um die relativ hohen Wassermengen ausscheiden zu lassen. Tief in der Form liegender Formstoff härtet wegen der schwierigeren Wasserausscheidung langsamer aus als der an Oberflächennähe befindliche (Bild 2) [1].

Auch die Verwendung von extrem schnellen Härtern, die die Aushärtezeit des Formstoffes bei Sandtemperaturen über 10°C halbieren können, reicht bei tiefen Temperaturen nicht aus. Das gilt besonders dann, wenn Formkästen oder Aufstampfböden (Modellaufgelassen) unterkühlt sind. Die bei Großguß notwendigen dicken Kastenwände verhindern die Aushärtung des anliegenden Formstoffes; die Form kann dann für das Modellziehen nicht gewendet werden. Die kalten Wände ziehen nicht nur die Reaktionswärme ab, an ihnen kondensiert auch der von innen dorthin strömende Wasserdampf. Dadurch wird der Formstoff nur zögernd oder überhaupt nicht ausgehärtet (Bild 3) [3].

Beispiel aus der kalten Jahreszeit: Bei der Herstellung einer Form von 2 m x 3 m x 1,6 m (b/h) mit einer Ka-

GAt Durchlauf - Dreiwellenmischer

für Kern- und Formsand



Type	Leistung to / h	A	B	C und D	
DWM 0	1 – 3	1600	2000	nach den betrieblichen Erfordernissen	Sonderlängen bis 9 m möglich
DWM 1	3 – 10	2000	3000		
DWM 2	8 – 16	2000	3000 bis 4000		
DWM 3	20 – 30	2500			
DWM 4	30 – 40	bis			
DWM 5	50 – 60	3000			

Besonderheiten:

Sand mit Harz und Härter werden getrennt vorgemischt
 Für Binderviskositäten bis 1600 cp geeignet
 Völliges Entleeren des Mixers nach dem Abschalten
 Sandanfang und Sandende voll verwendbar
 Bindereinsparung gegenüber konventionellen Mischer
 Fernsteuerung und Höhenverstellung möglich

GAt Info Blatt

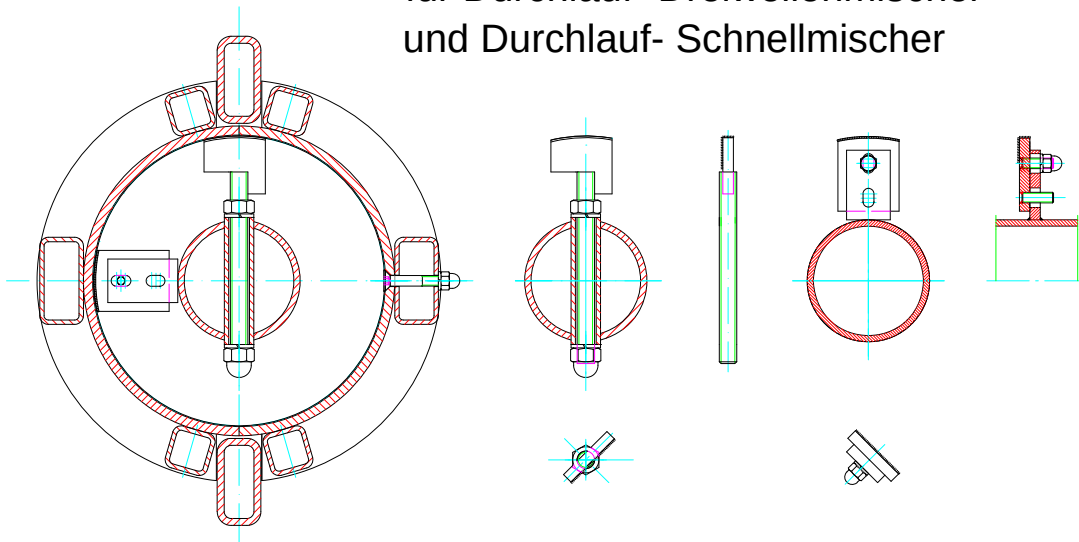
Mischerreinigung



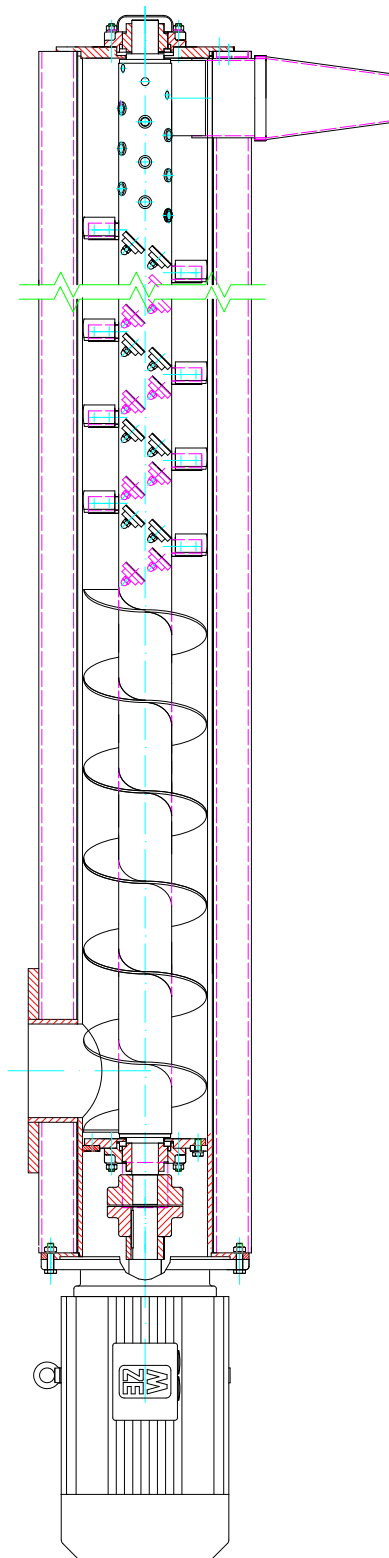
Wartung

Der Fertigmischer besteht aus 2 Halbschalen die nach beiden Seiten zu öffnen sind, dadurch hat der Mischer einen optimalen Zugang zu den Mischwerkzeugen. Die gepanzerten Werkzeuge können dadurch leicht gereinigt, nachgestellt oder gegebenenfalls ausgewechselt werden.

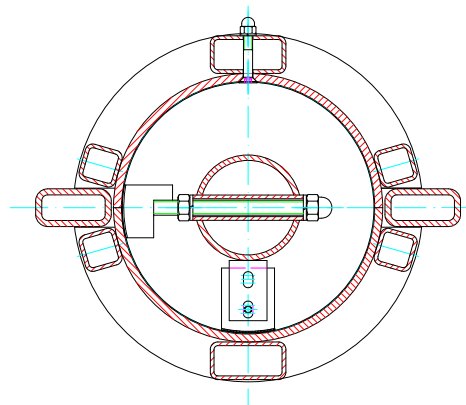
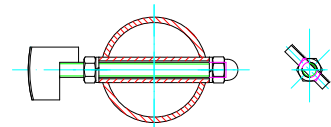
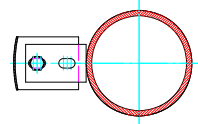
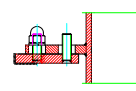
Mischwerkzeuge für Durchlauf- Dreiwellenmischer und Durchlauf- Schnellmischer



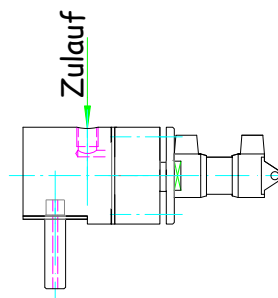
GAt Mischwerkzeuge



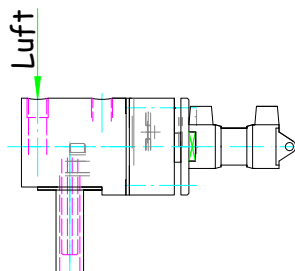
Mischwerkzeuge
für Durchlauf- Dreiwellemnischer
und Durchlauf- Schnellmischer



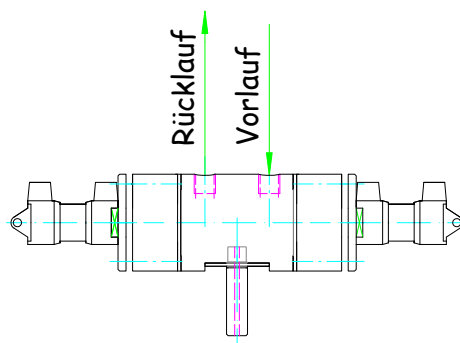
GAt Dosierventile



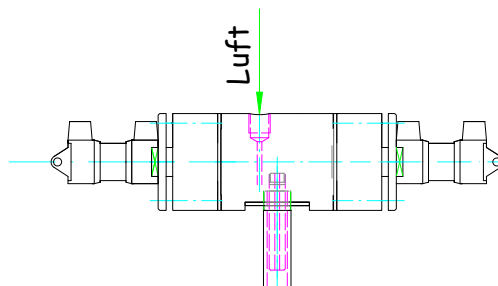
Standard Dosierventil



Dosierventil mit Blasluft

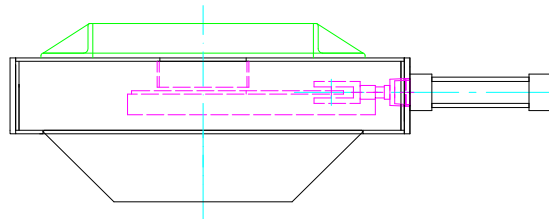


Standard Kreislaufventil

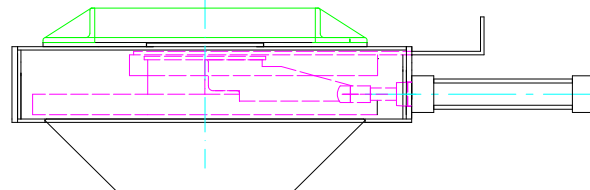


Kreislaufventil mit Blasluft

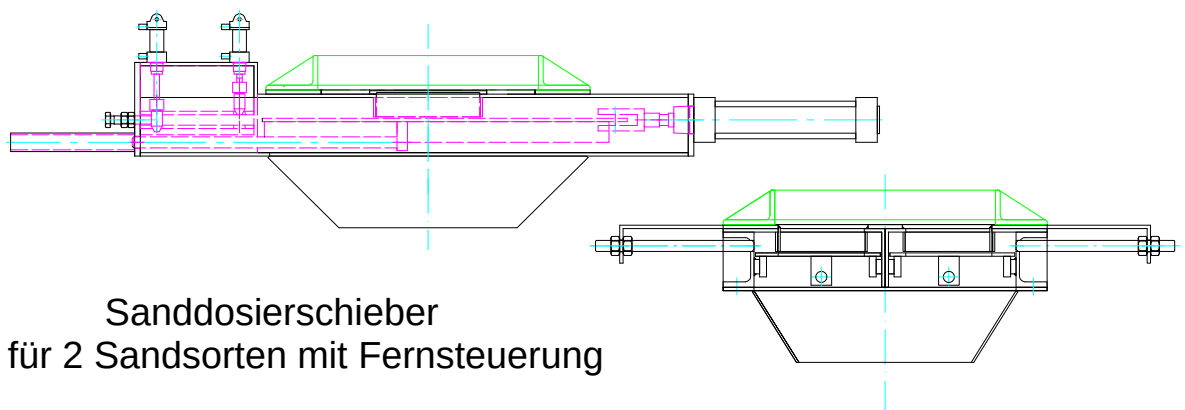
GAt Sanddosierschieber



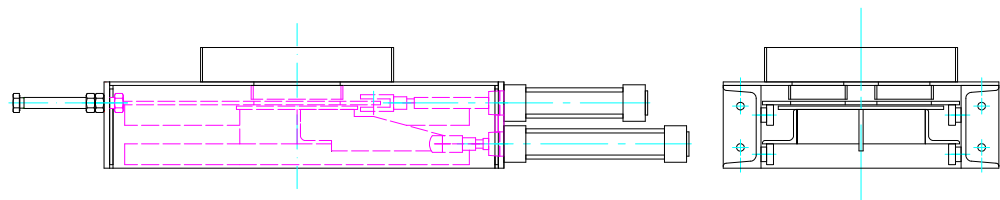
Sanddosierschieber
für 1 Sandsorte



Sanddosierschieber
für 2 Sandsorten



Sanddosierschieber
für 2 Sandsorten mit Fernsteuerung



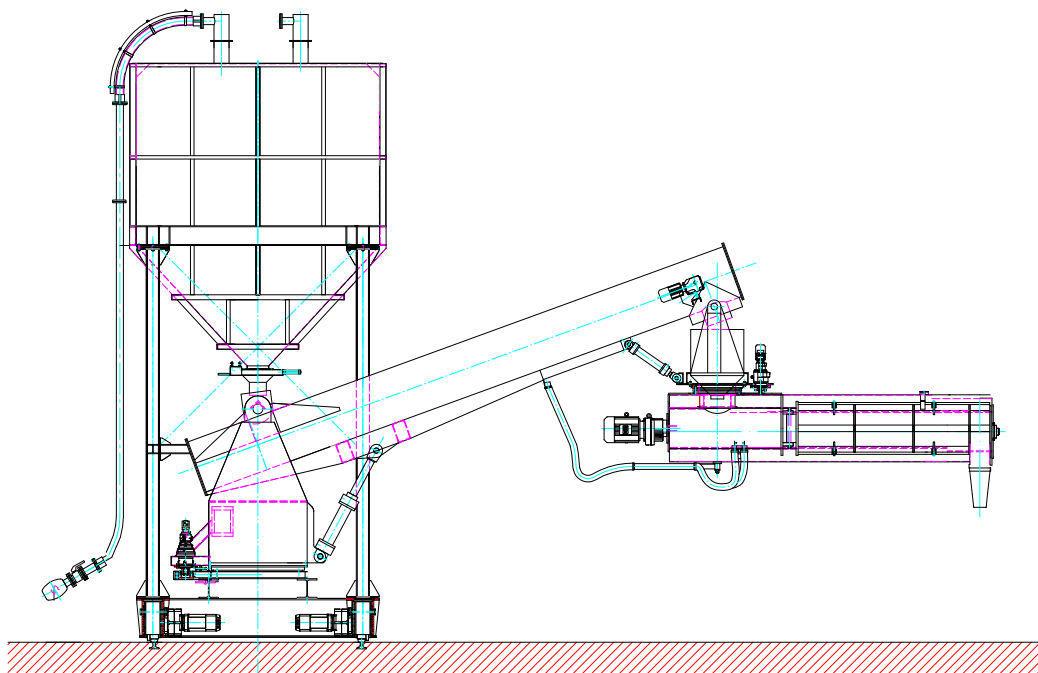
Umschalt- und Verteilschieber

GAt Durchlaufmischer

fahrbar Mobilausführung

Ausführung als Dreiwellen- oder als Schnellmischer möglich
Sandversorgung

- über Füllbunker
- pneumatisch mit Zapfstellen
- pneumatisch kontinuierlich



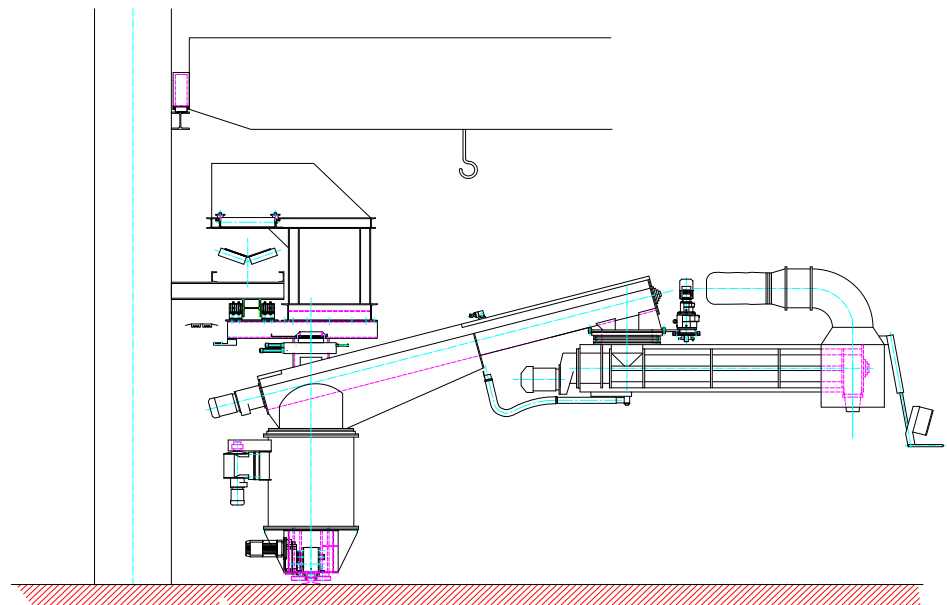
GAt Durchlaufmischer fahrbar

Ausführung als Dreiwellen- oder als Schnellmischer möglich



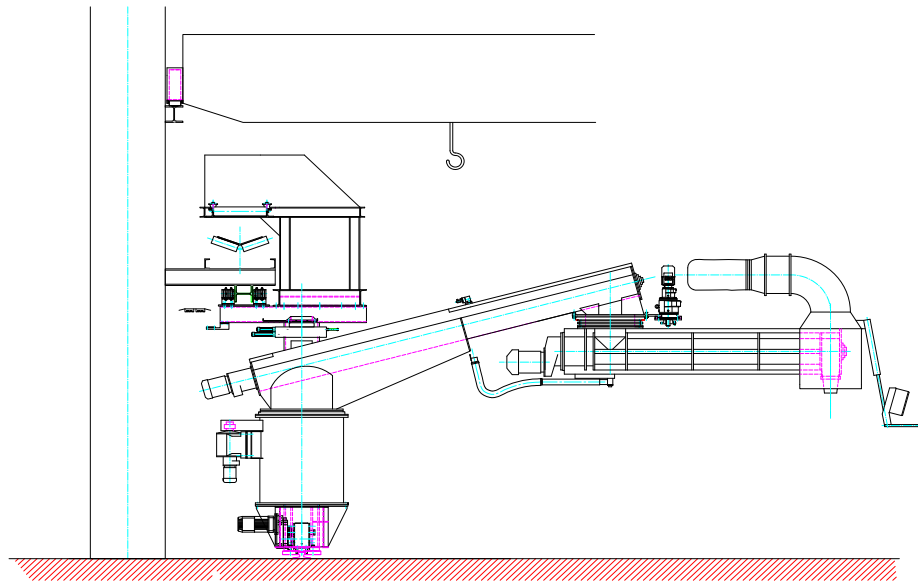
GAt Durchlaufmischer fahrbar auf Konsole

Ausführung als Dreiwellen- oder als Schnellmischer möglich
Sandversorgung kontinuierlich mit Bandförderer



GAt Durchlaufmischer fahrbar Konsolausführung

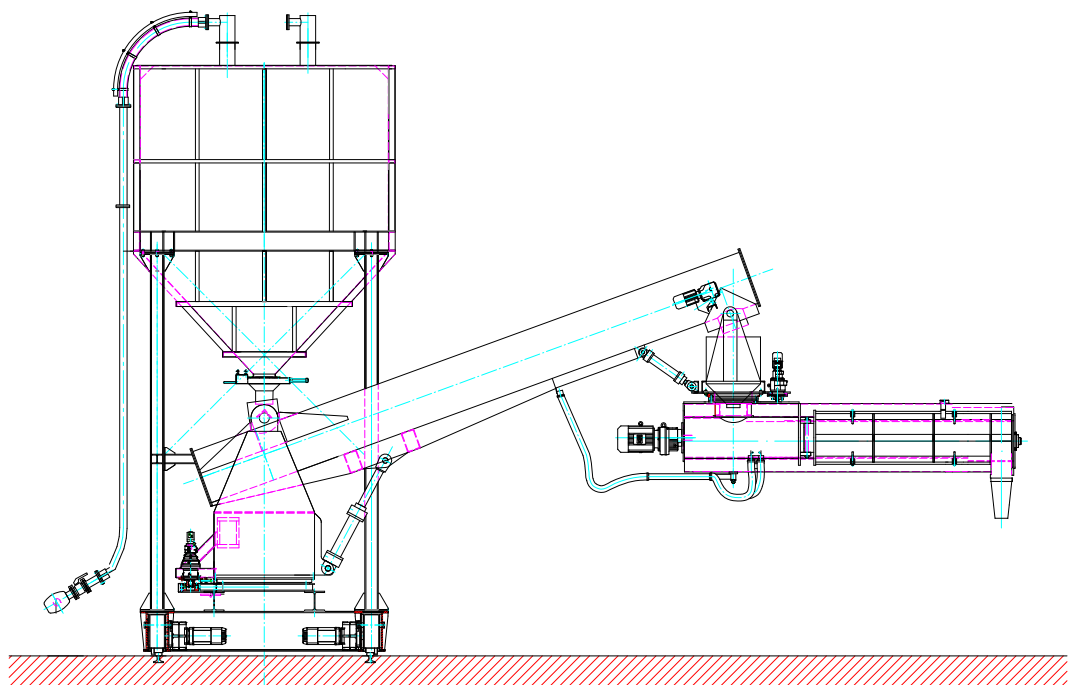
Ausführung als Dreiwellen- oder als Schnellmischer möglich
Sandversorgung kontinuierlich mit Bandförderer



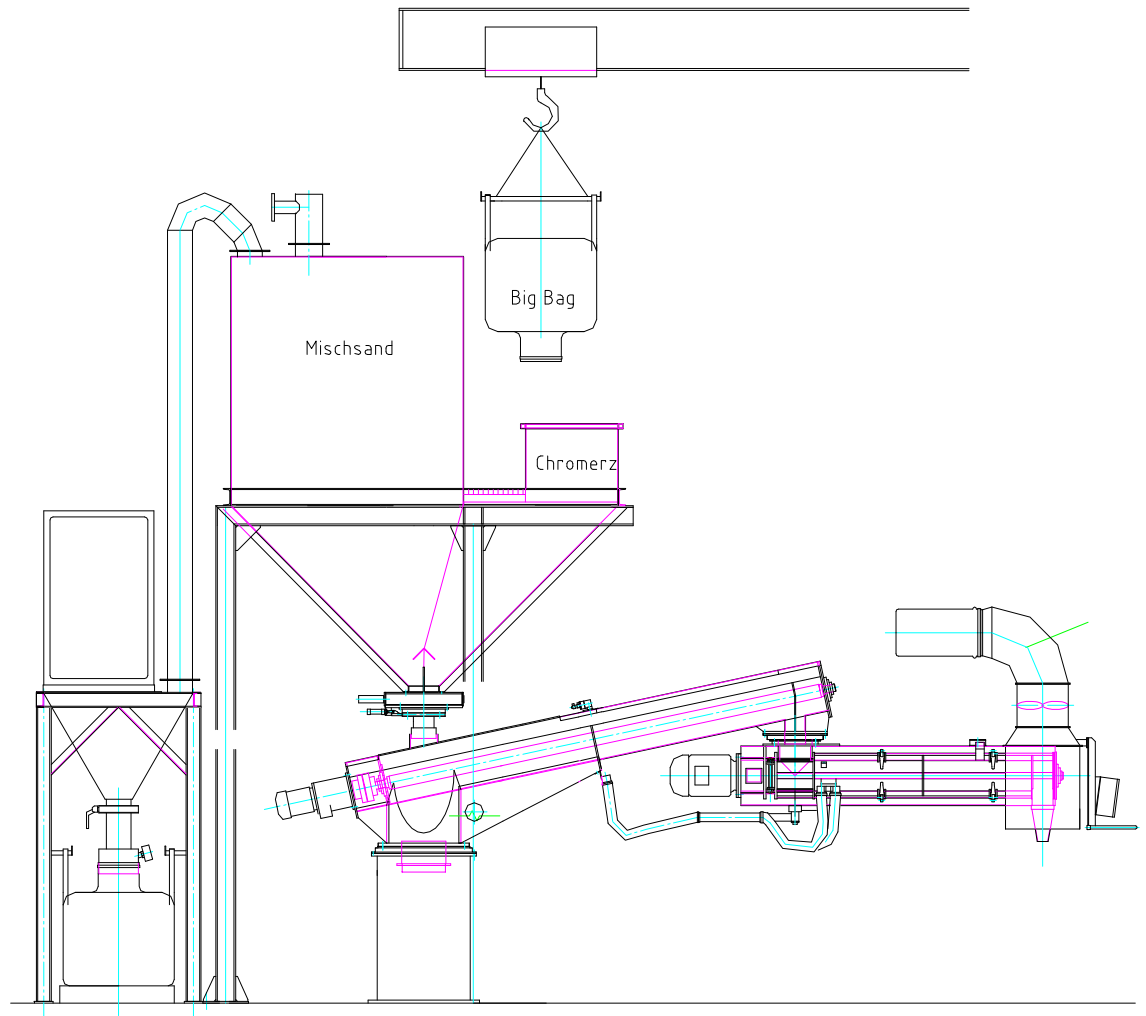
GAt Durchlaufmischer fahrbar Mobilausführung

Ausführung als Dreiwellen- oder als Schnellmischer möglich
Sandversorgung

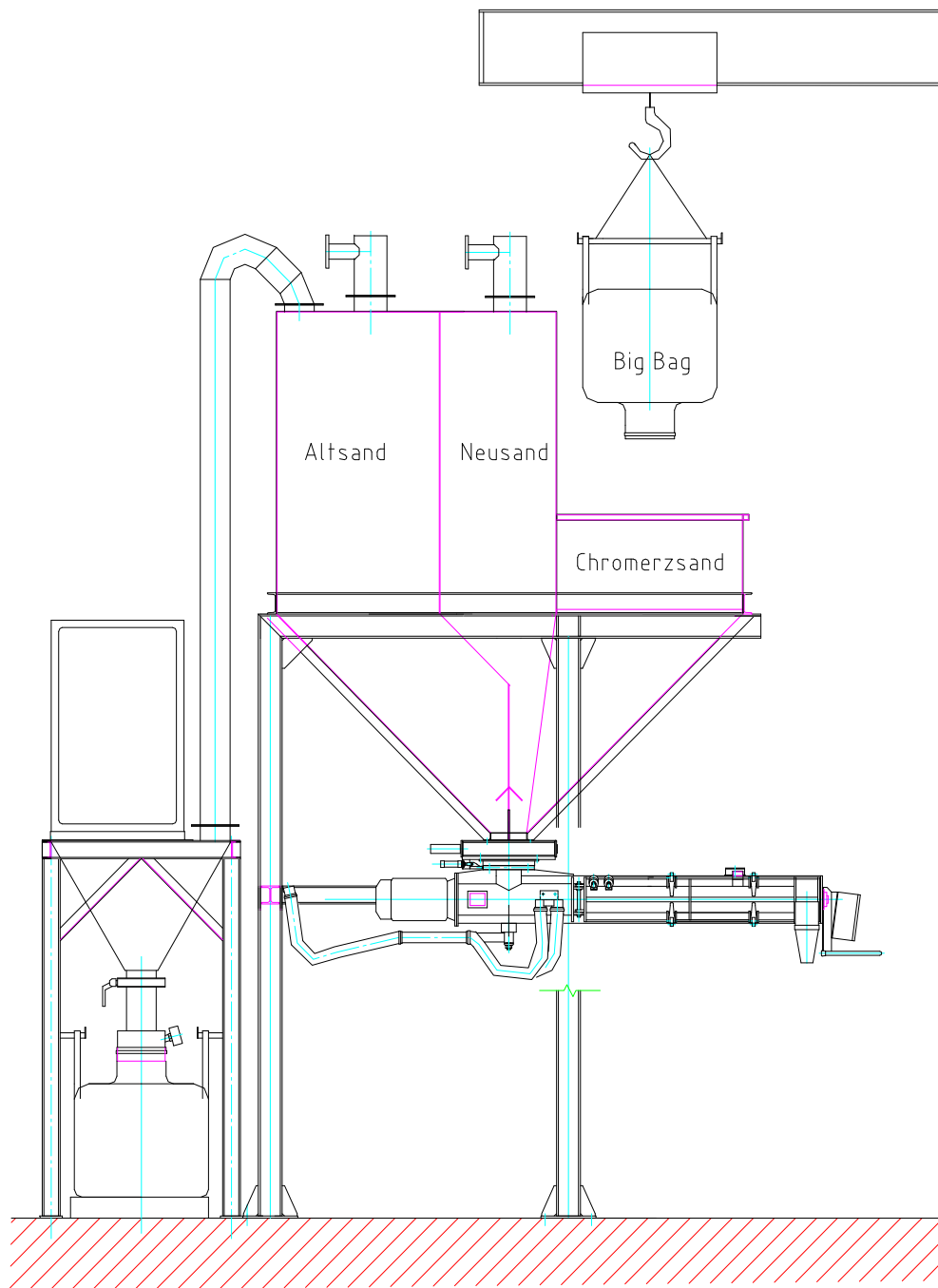
- über Füllbunker
- pneumatisch mit Zapfstellen
- pneumatisch kontinuierlich



GAt Mischstation für Kernsand

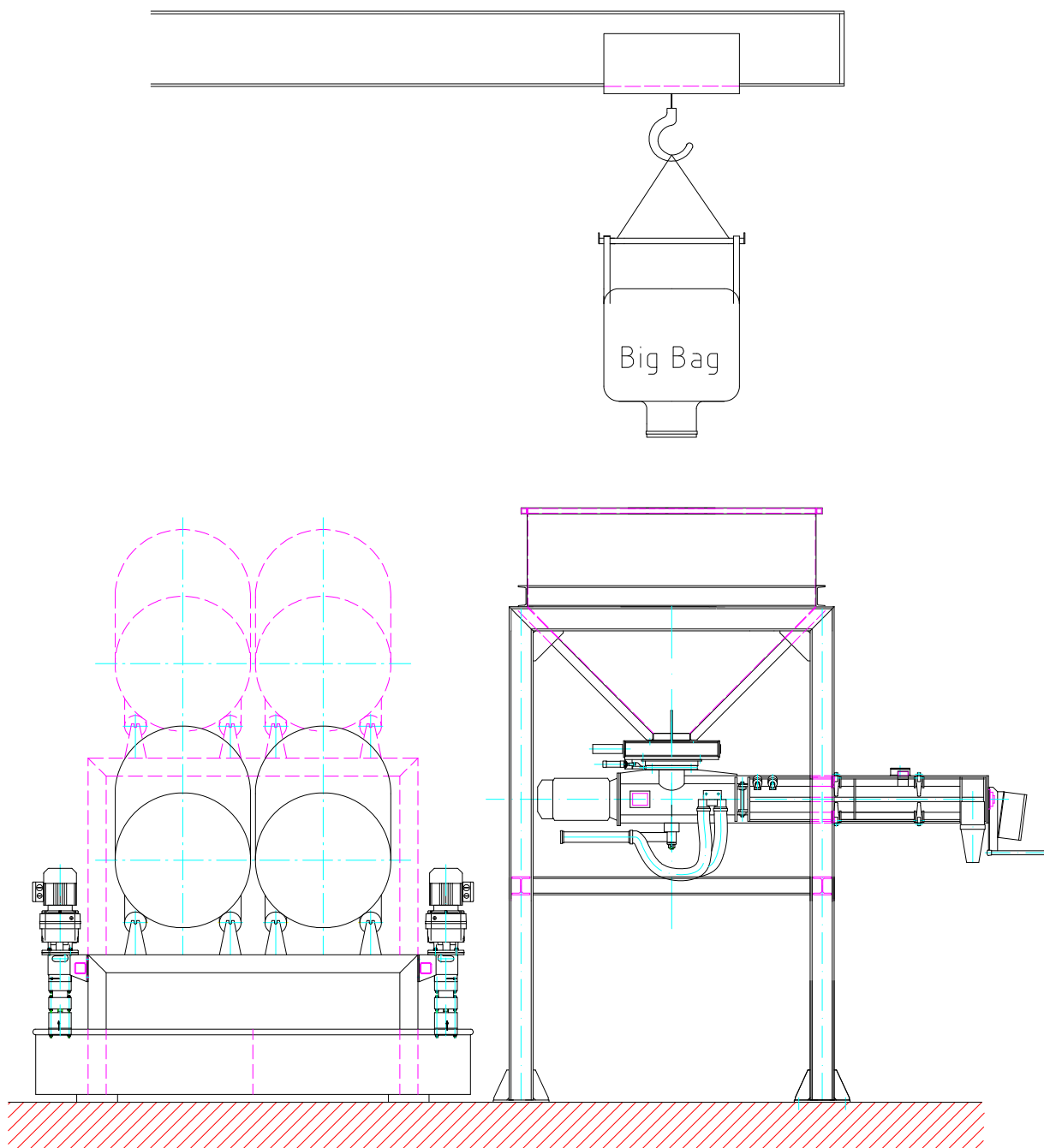


Mischstation für Kernsand



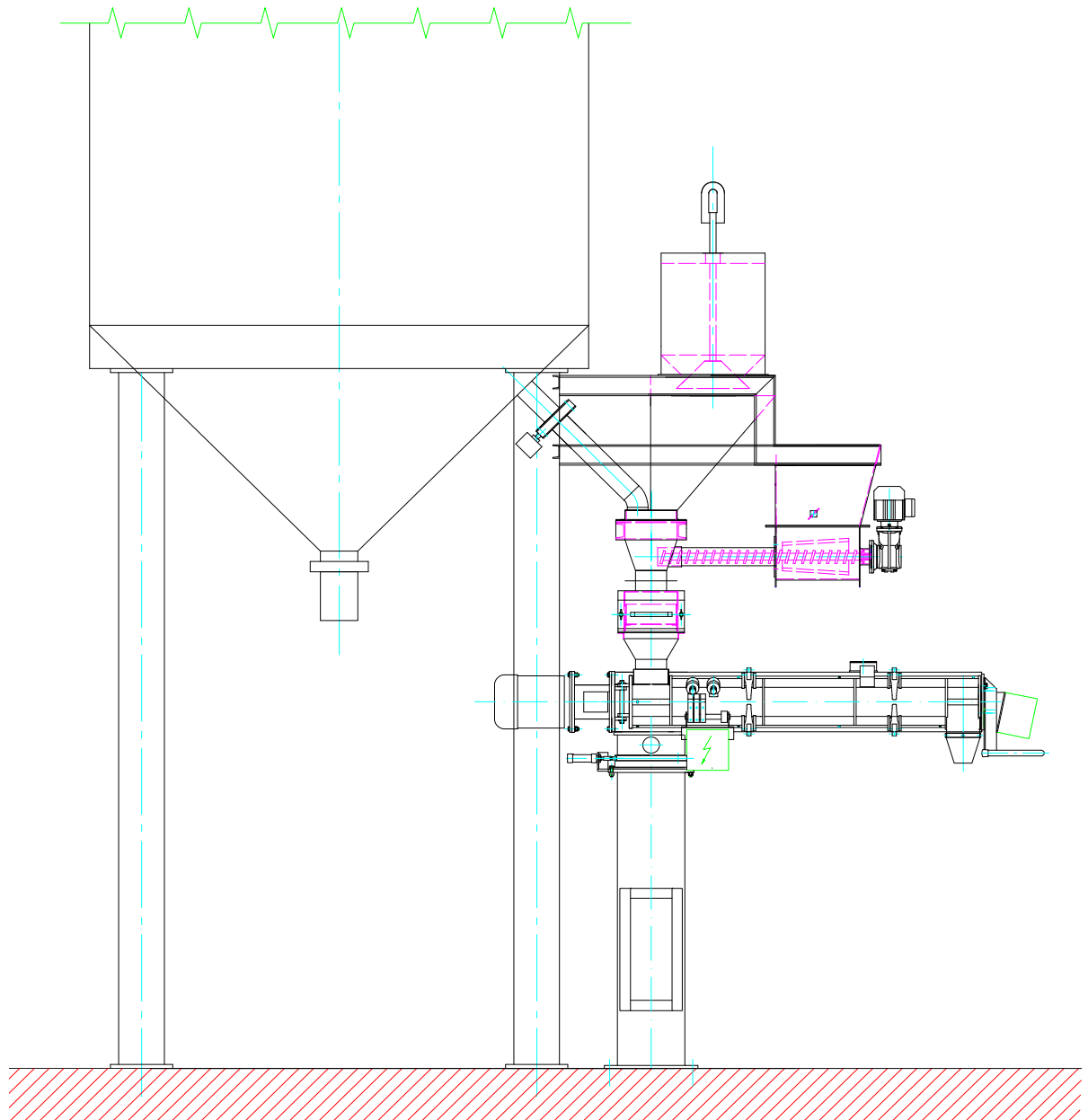
Mischstation

für Anlegesand aus Big- Bag



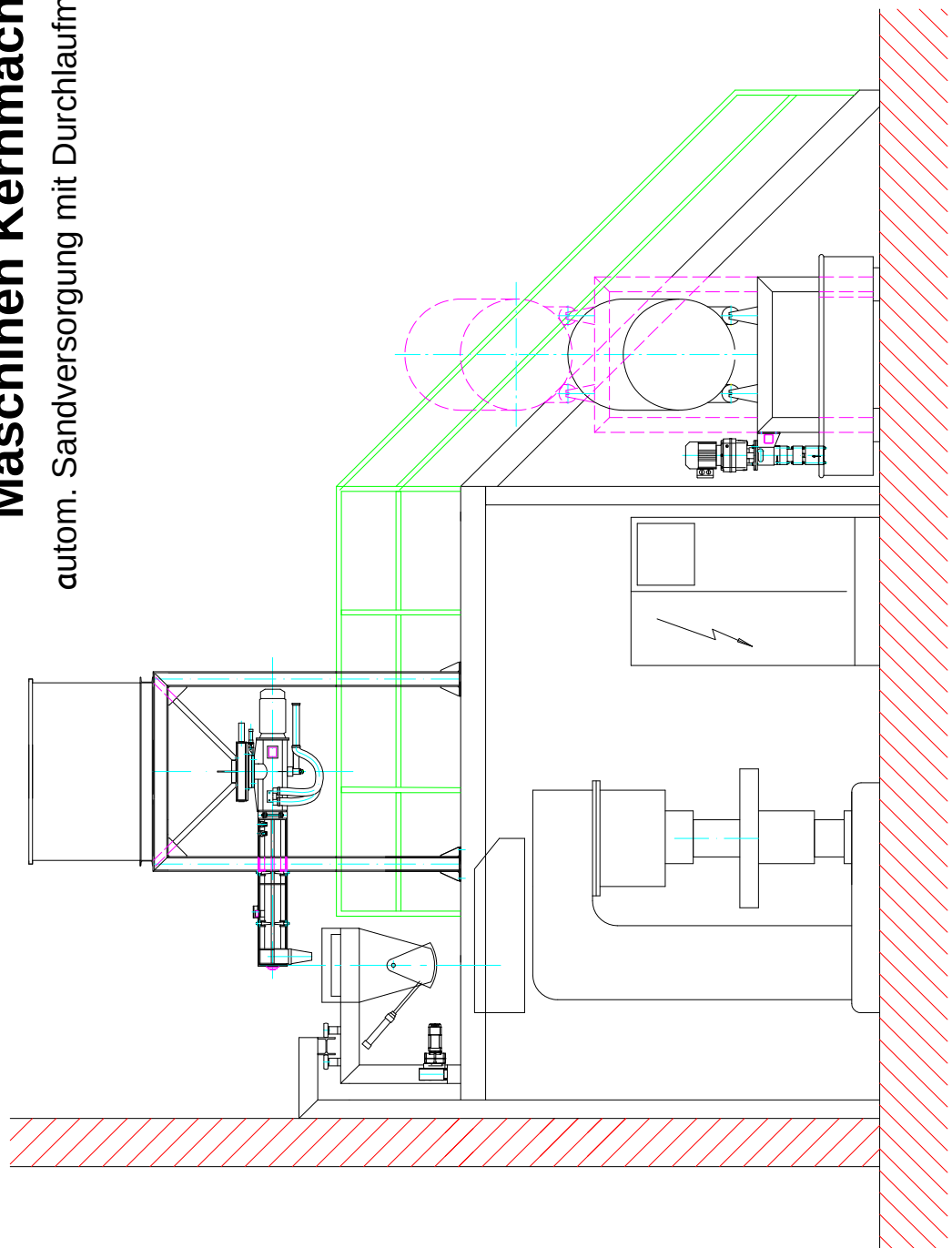
Sandversorgung

Chromerzmischer

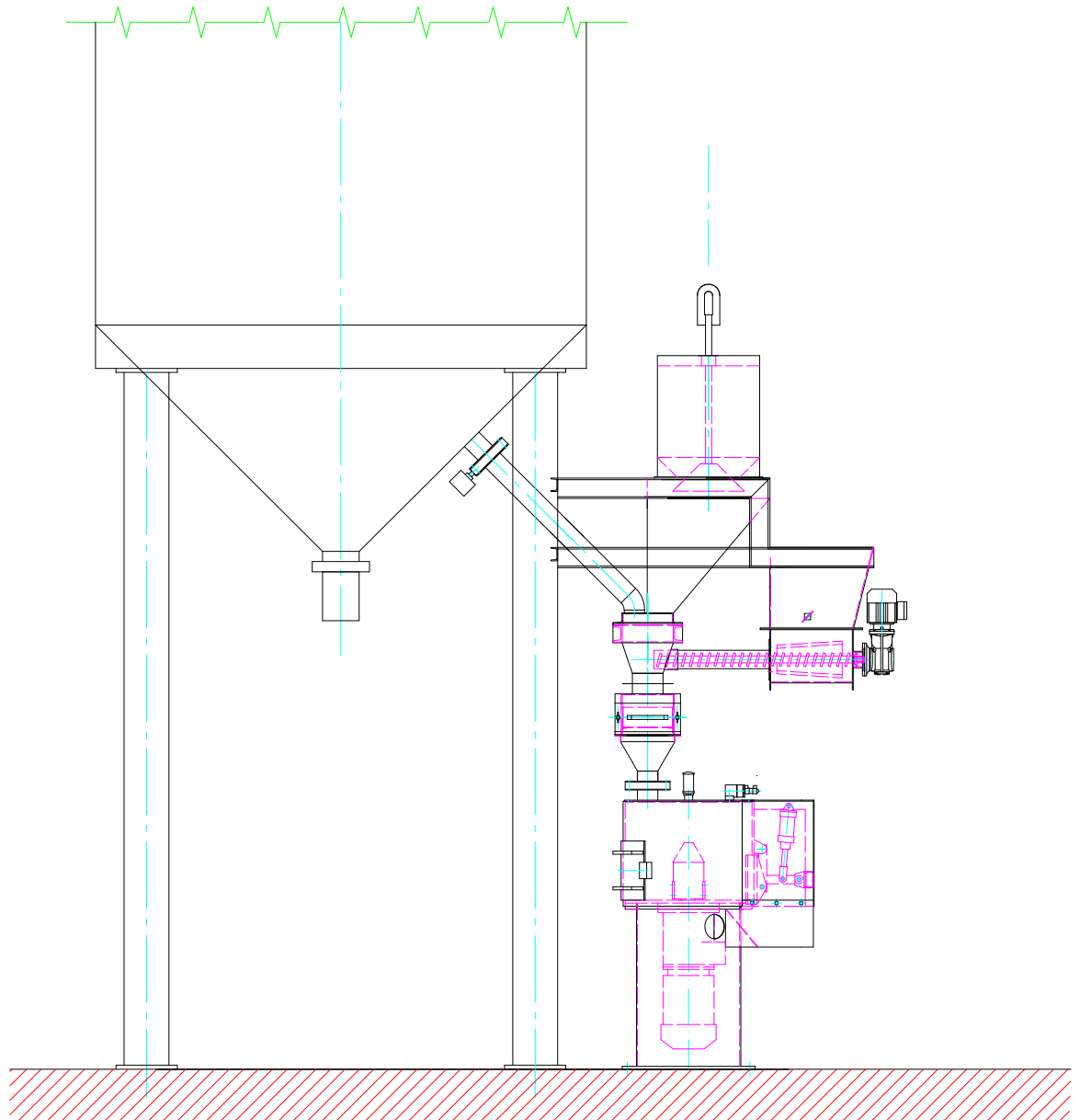


Maschinen Kernmacherei

autom. Sandversorgung mit Durchlaufmischer

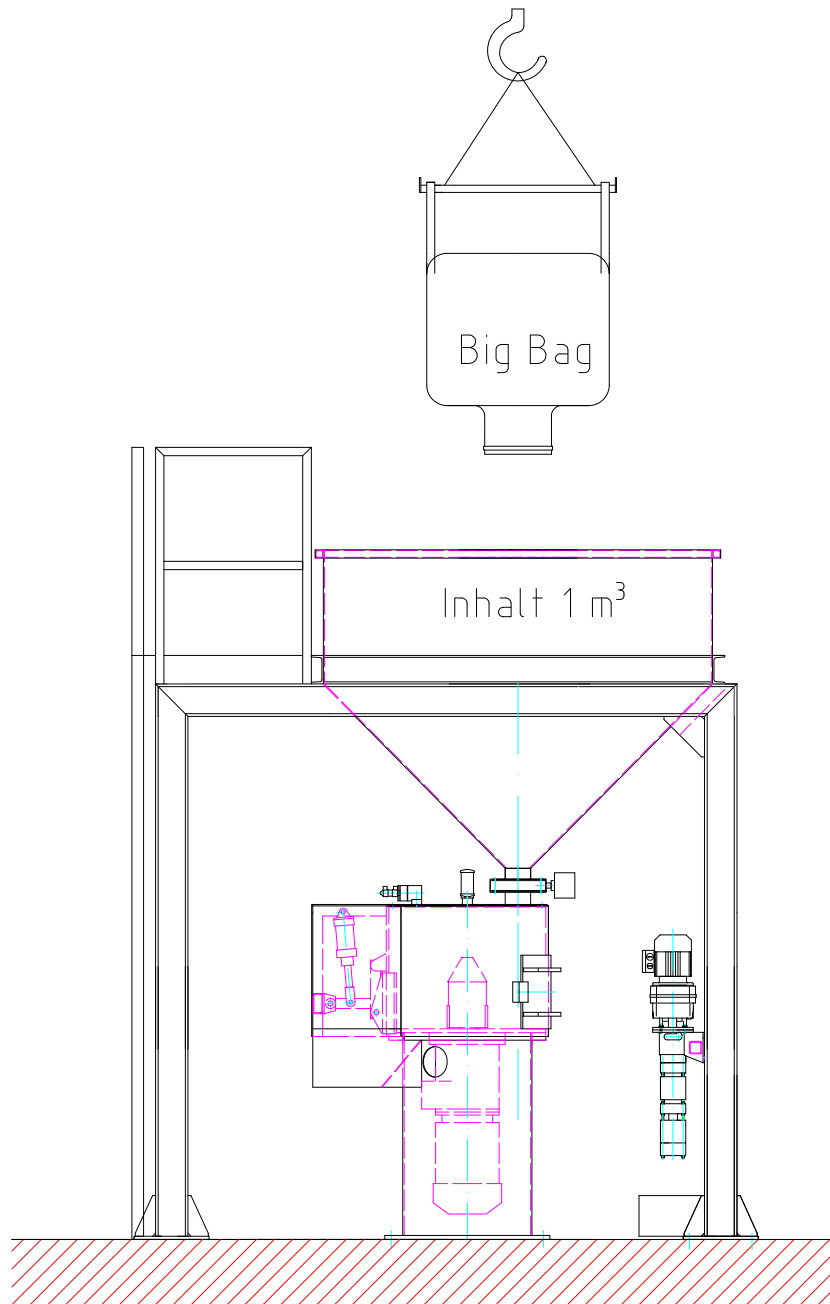


Chromerzmischer



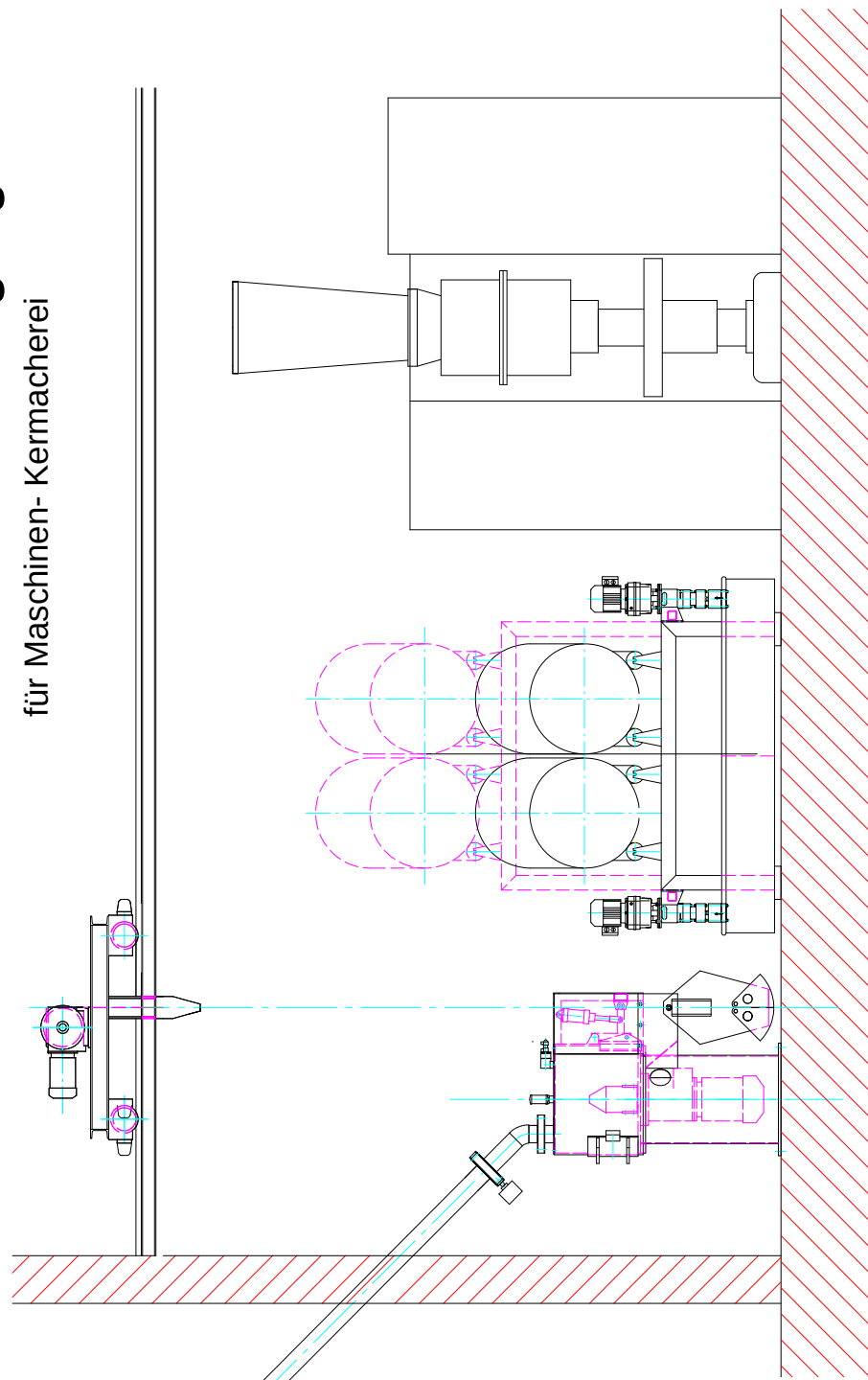
GAt Mischstation

für Anlegesand aus Big- Bag

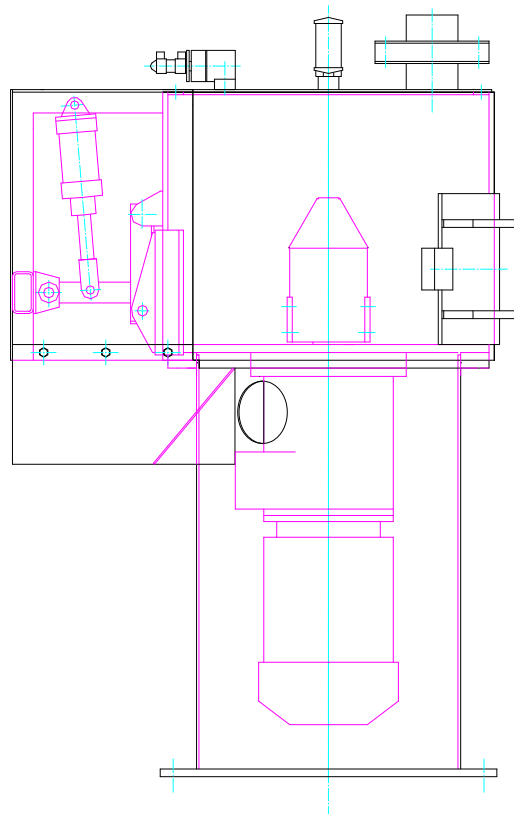


Autom. Sandversorgung

für Maschinen- Kernacherei



GAt Hochleistungs- Chargenmischer



Die neue Mischtechnik (kleines Volumen in kürzester Zeit) wird durch neu entwickelte Mischwerkzeuge und durch unser Dosiersystem erreicht.

Der Mischer erzeugt in 30 Sekunden voll durchmischten Sand. Ein Vorteil bei schnellaushärtenden Bindersystemen.

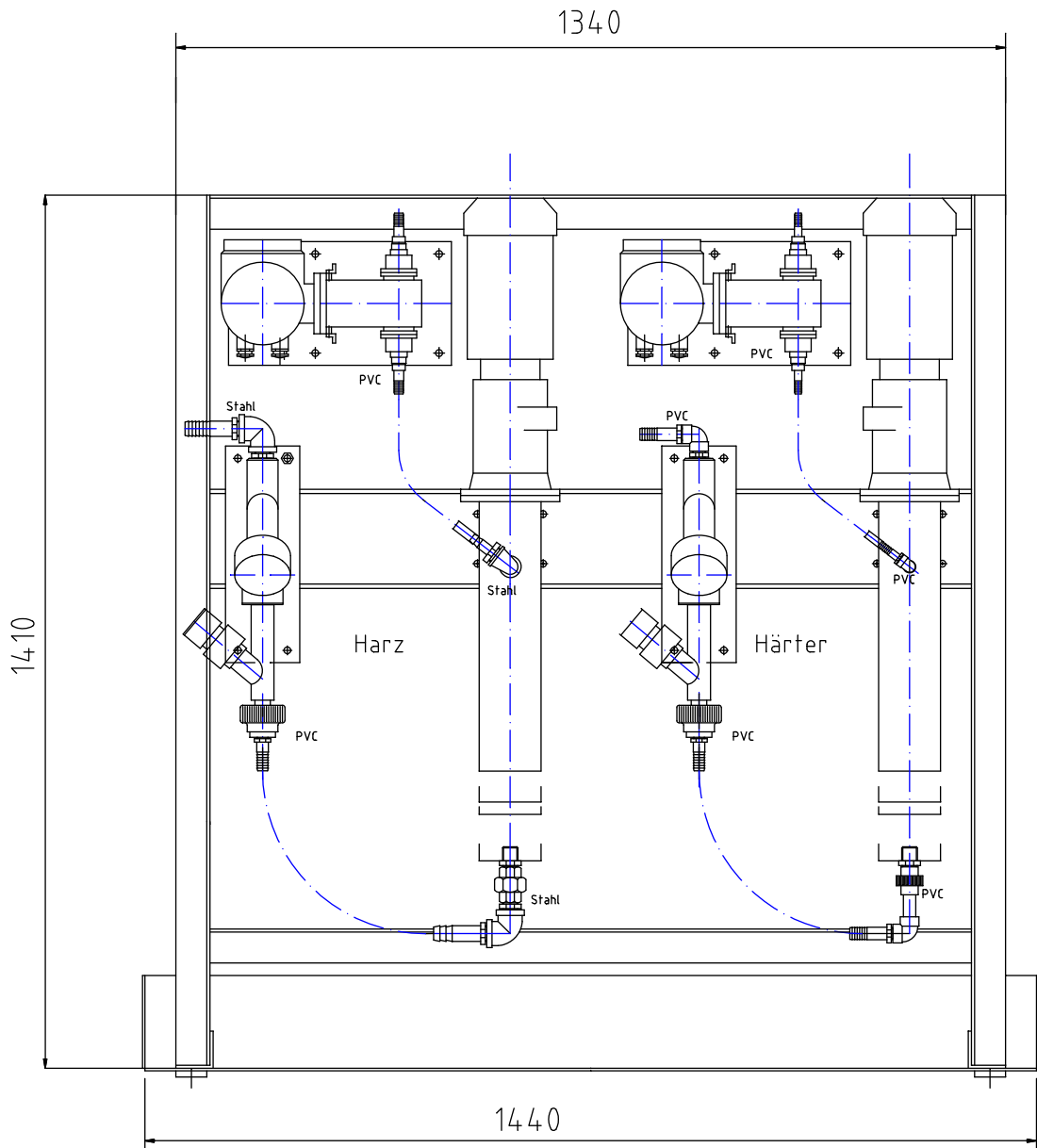
Durch kurze Mischzeit kann eine Stundenleistung von 3 to erreicht werden.

Die gute Durchmischung ermöglicht außerdem eine Binderreduzierung von bis zu 10% gegenüber langsamlaufenden großen Mixern.

Die Mischkammer ist in geschlossener Ausführung und arbeitet daher staubfrei.

Für die Reinigung befindet sich seitlich eine große Tür mit elektr. Überwachung.

GAt Pumpenwand



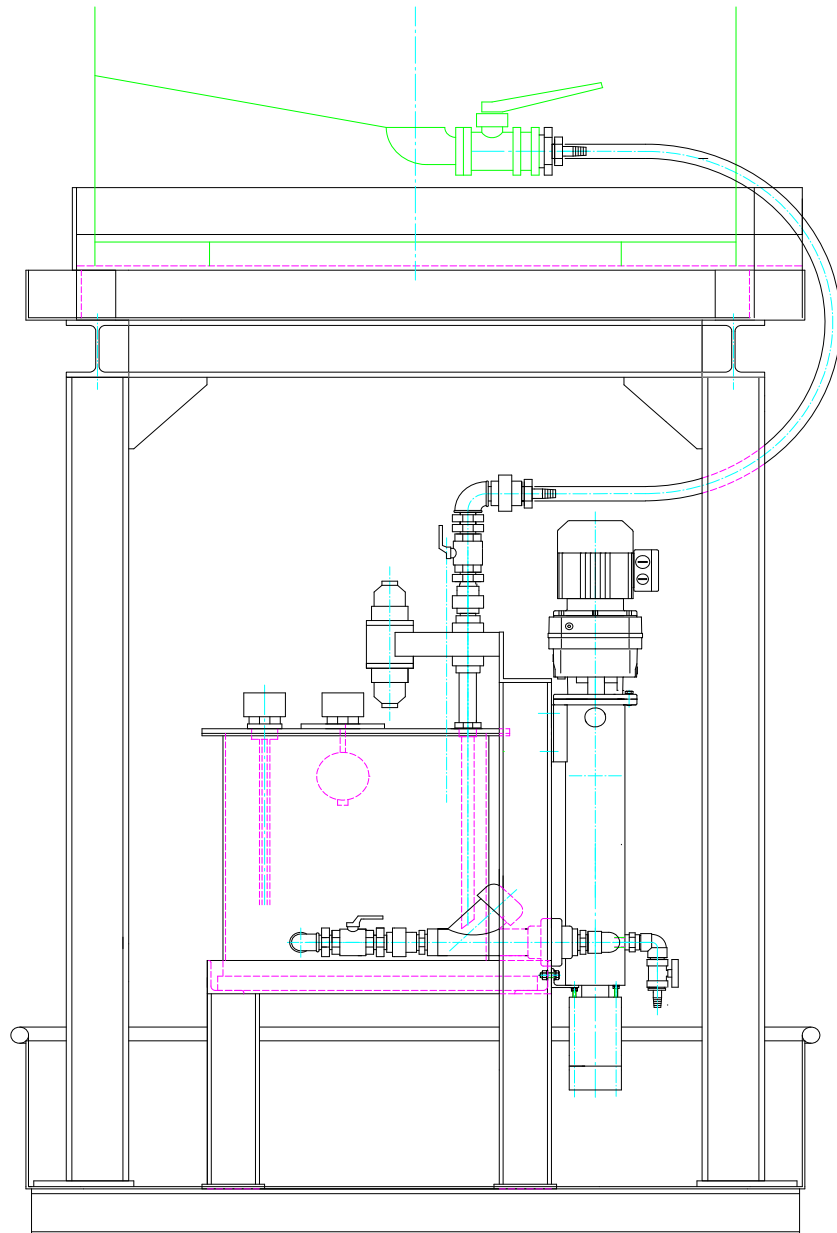
GAt Pumpenwand

mit Filter und Durchflußüberwachung



GAt Binderstation

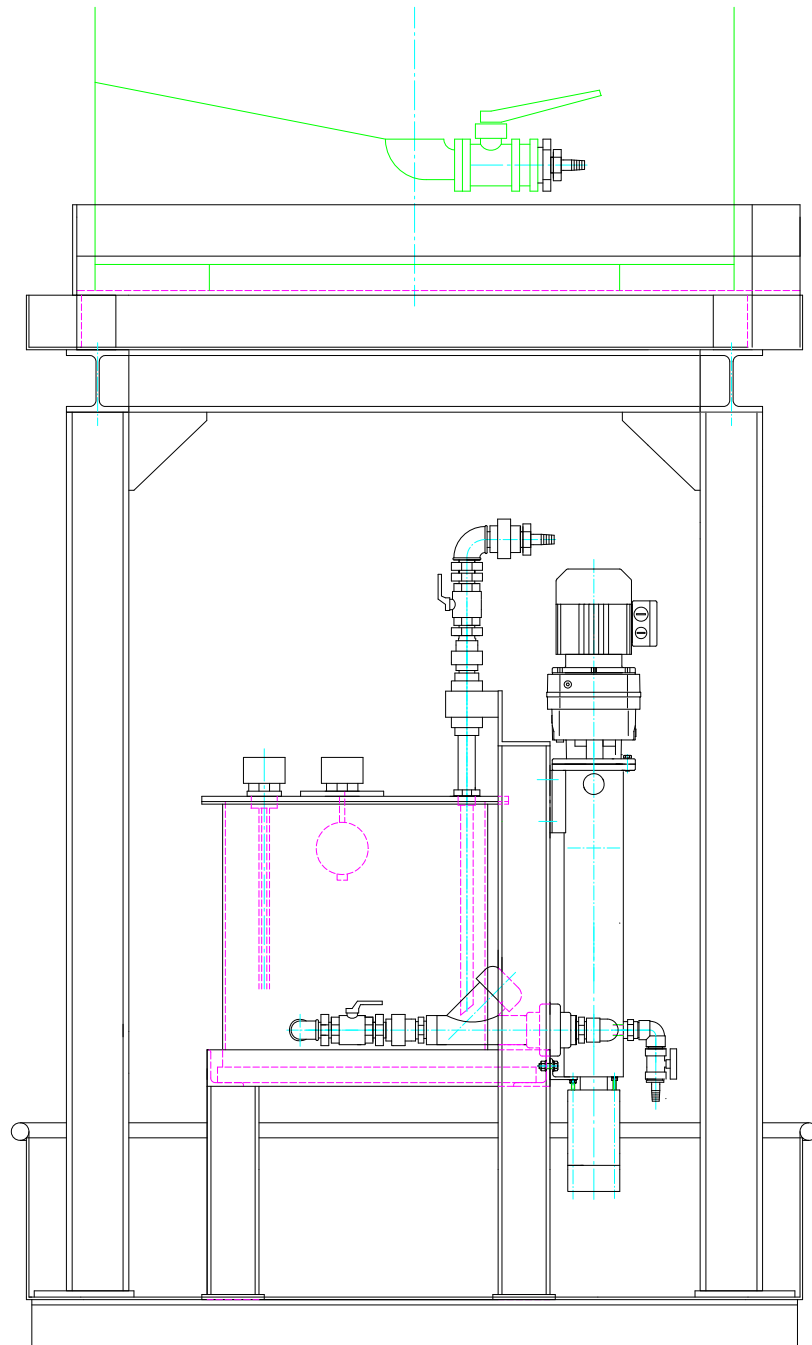
mit Containerbühne
und autom. Befüllung der Tagesbehälter



Besonderheit: Dosierpumpe ohne Wellendichtung

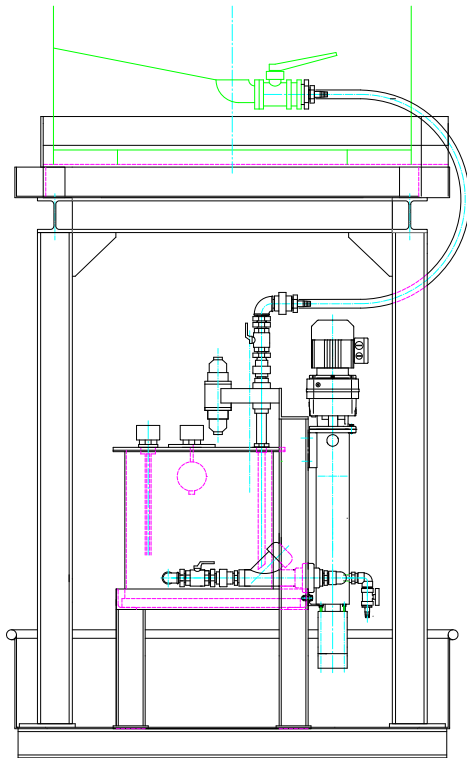
GAt Binderstation

mit Containerbühne
und manueller Befüllung der Tagesbehälter



GAt Binderversorgung

mit Tagesbehälter
automatische Befüllung aus den Containern



Pumpenwand

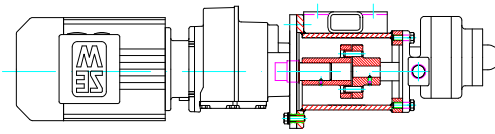


GAt Binderversorgung

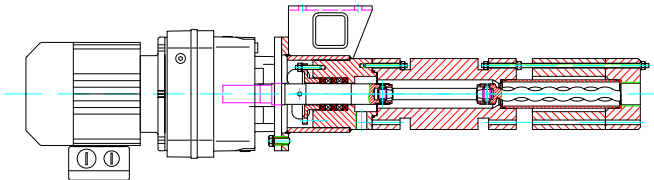
mit Tagesbehälter
automatische Befüllung aus den Containern



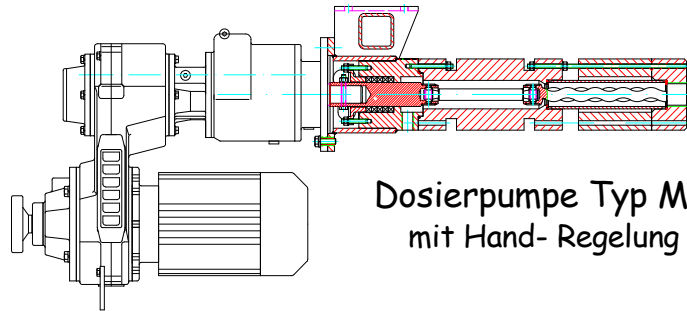
GAt Dosier- und Versorgungspumpen



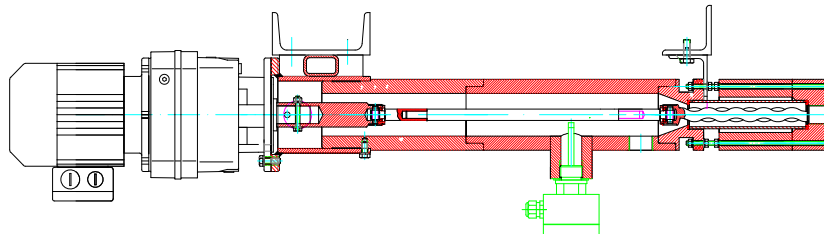
Zahnradpumpe Typ B2



Dosierpumpe Typ MPS
mit Sonderwelle



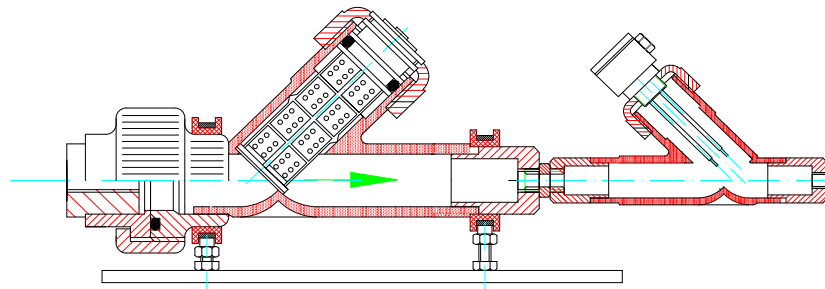
Dosierpumpe Typ MP
mit Hand- Regelung



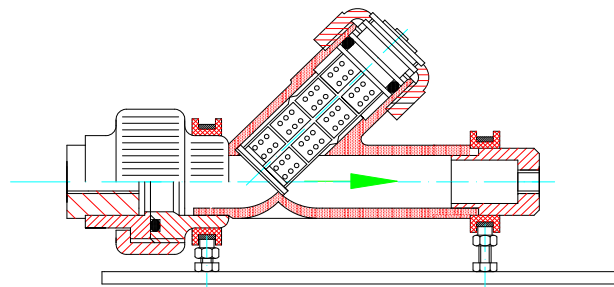
Stopfbuchslose Dosierpumpe Typ MPos
mit Zulaufüberwachung

- eine seit jahrzehnten bewährte Ausführung
- hohe Dosiergenauigkeit
- unempfindlich gegen Viskositätsschwankungen und Verunreinigungen
- geringer Verschleiss
- für niedrige bis hochviskose Medien geeignet (1mPas -5000mPas)
- Drehzahlabhängige Fördermenge
- Vertikaler und horizontaler Einbau möglich

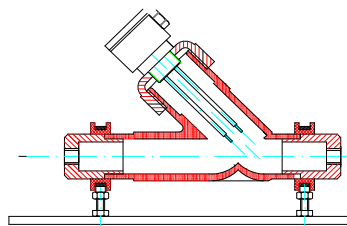
GAt Überwachung Binderversorgung



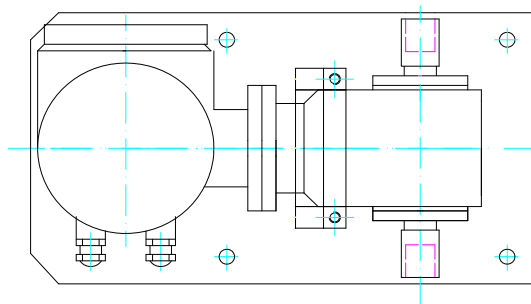
Filter mit Zulaufüberwachung



Filter



Zulaufüberwachung

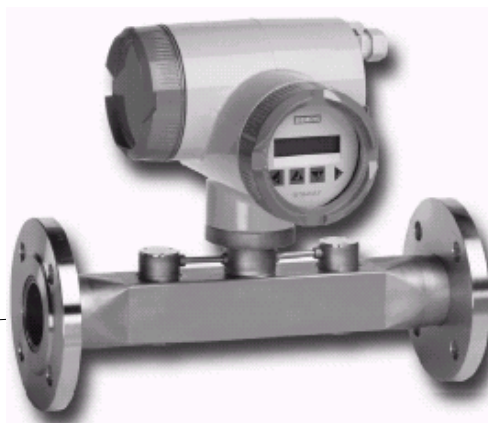
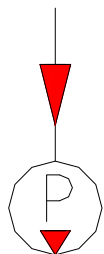


Durchflussüberwachung
zu den Dosierungen

GAt Flow Meter

für elektrisch leitende und nichtleitende Medien

vom Bindertank



um Mischer



Advantage:

- Bei Unter- bzw. Überschreitung der eingestellten Bindermenge erfolgt Meldung oder Abschaltung des Mischers
- LCD- display show the actual flow

Technical Data:

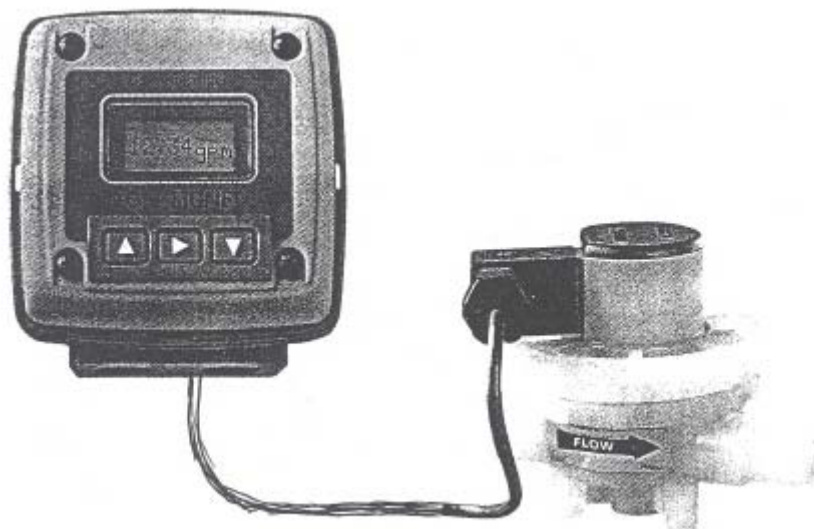
- Genauigkeitsklasse $\pm 1\%$ v Messwert
- Schaltverzögerung 1 – 2 s je nach Durchflussgeschwindigkeit
- Bei kurzen Mischzeiten empfiehlt es sich die Binderdosierung im Kreislauf zu fahren.

Sonderausstattung:

- Überwachung mehrerer Binderstufen
- auch nachträglicher Einbau möglich

GAt Durchflußmesser

für Harz und Härter
für Viskositäten von 0,2 – 20 cSt.



Vorteile:

- Bei Unter- bzw. Überschreitung der eingestellten Bindermenge erfolgt Meldung oder Abschaltung des Mischers
- LCD- Anzeige zeigt aktuellen Durchfluss
-

Technische Daten:

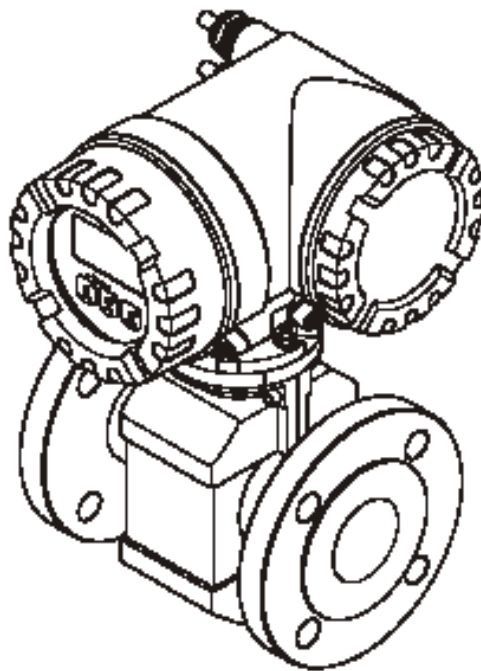
- Genauigkeitsklasse 0,2 % v Messwert
- Schaltverzögerung 1 – 2 s je nach Durchflussgeschwindigkeit
- Viskosität 0,2 – 20 cSt
- Bei kurzen Mischzeiten empfiehlt es sich die Binderdosierung im Kreislauf zu fahren.

Sonderausstattung:

- Überwachung mehrerer Binderstufen
- auch nachträglicher Einbau möglich

GAt Durchflußmesser

für Harz und Härter
mit einer Mindestleitfähigkeit von $\geq 5 \mu\text{s}/\text{cm}$



Vorteile:

- Bei Unter- bzw. Überschreitung der eingestellten Bindermenge erfolgt Meldung oder Abschaltung des Mischers
- Kontrolleichen kann durch die Mengenanzeige auf dem Gerätedisplay entfallen

Technische Daten:

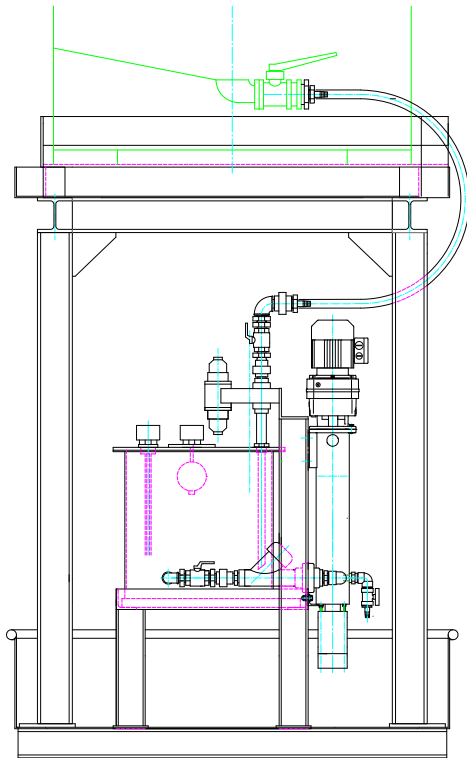
- Genauigkeitsklasse 0,5% v Messwert
- Schaltverzögerung 1 – 2 s je nach Durchflussgeschwindigkeit
- Mindestleitfähigkeit 5 $\mu\text{s}/\text{cm}$
- Bei kurzen Mischzeiten empfiehlt es sich die Binderdosierung im Kreislauf zu fahren.

Sonderausstattung:

- Fernanzeige der eingestellten Mengen mit 60mm großen Zahlen
- Überwachung mehrerer Binderstufen
- Protokollierung der gebrauchten Mengen
- Automatische Nachregelung der Pumpen bei Unter- oder Überschreitung des Istwertes

GAt Binderversorgung

mit Tagesbehälter
automatische Befüllung aus den Containern



Pumpenwand



GAt Binderversorgung **Info Dosierpumpen Baureihe MPoS**

Die Ausführung der stopfbuchslosen Dosierpumpen kommen nur beim Einsatz von Tagesbehältern zur Anwendung.

Hier werden die Pumpen unmittelbar an das Profilgestell der Tagesbehälter angeschraubt. Die Pumpen müssen von ihrer Länge der Behälterhöhe entsprechen. Erst dies ermöglicht eine stopfbuchslose Ausführung.

Die Dosierpumpe arbeitet ohne die bisherige Zwangsleckage und bleibt deshalb auch über einen längeren Zeitraum sauber.

In der Pumpe selbst baut sich kein Druck auf, so dass der Verschleiß am Stator und Rotor nach unseren Erfahrungen sehr gering ist.

Das leidige Nachstellen der Stopfbuchsbrille oder das Ersetzen der Stopfbuchspackungen entfällt.

Somit ist das Umrüsten der herkömmlichen Dosierpumpe Baureihe MP einmal vom Erscheinungsbild zum Anderen von der Wartung und vom Verschleiß an den Ersatzteilen zu empfehlen.

Bei einem Umrüsten der Pumpen muss nur der Pumpenkörper und eine entsprechend lange Kuppelstange ersetzt werden. Durch eine neuartige Kuppelstange (Kardanausführung) kommt weniger Reibung auf den Stator. Die Halterung der Pumpe wird an die jeweiligen Verhältnisse angepasst.

Teile wie der Motor, der Motoranschluss, Rotor, Stator und der Pumpenanschluss können wiederverwendet werden.

So halten sich die Kosten für das Umrüsten der Binderstationen in Grenzen und sie erhalten wartungsarme Dosierpumpen.

Wir unterbreiten Ihnen gerne ein Angebot über eine solche Maßnahme.