

KURUTUCULAR

# LUXOR

Tek üniteler - kurutucular



ZERO LOSS

# TEK ÜNİTELER

## EN DÜŞÜK YATIRIM MALİYETİ İLE ARTAN ÜRETKENLİK

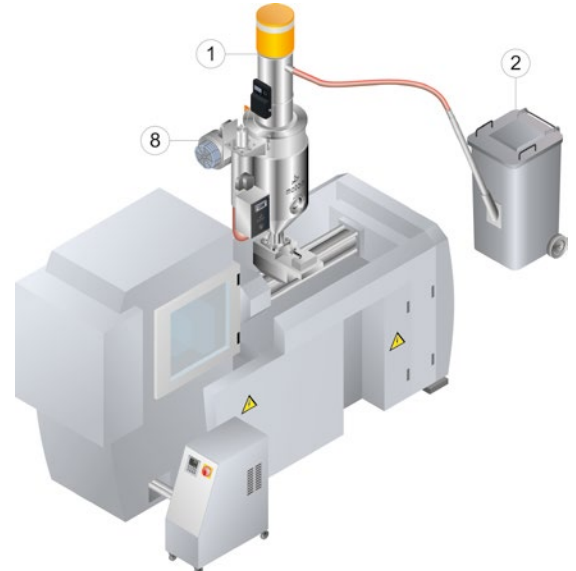
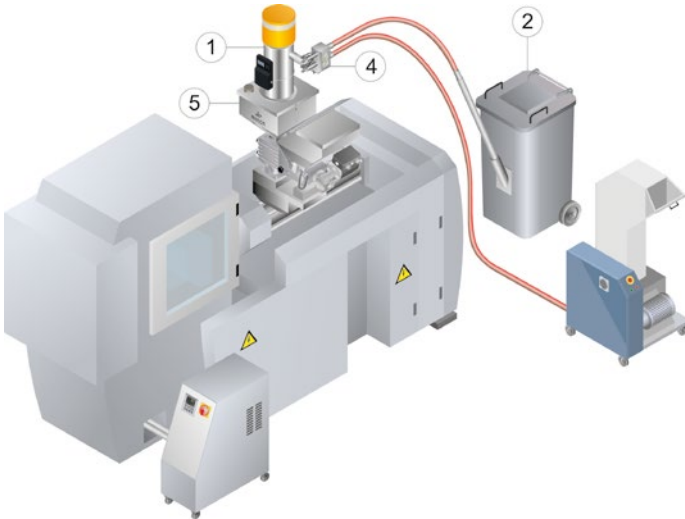
motan'ın tekli üniteleri, plastik işleme makinelerinin üretiminde optimizasyon ve otomasyon için bir dizi ekipman içerir. Artan ve değişen gereksinimleri karşılamak amacıyla tüm üniteler birleştirilebilir ve ya genişletilebilir. Plastik işlemcisinin her bir makine veya üretim hücreğine takılabilmesine yardımcı olurlar. Enjeksiyon kalıp, ekstrüzyon veya şişirme makinelerinde, minimum ekipman sayısı sayesinde kolaylıkla maliyetten tasarruf edilebilir.

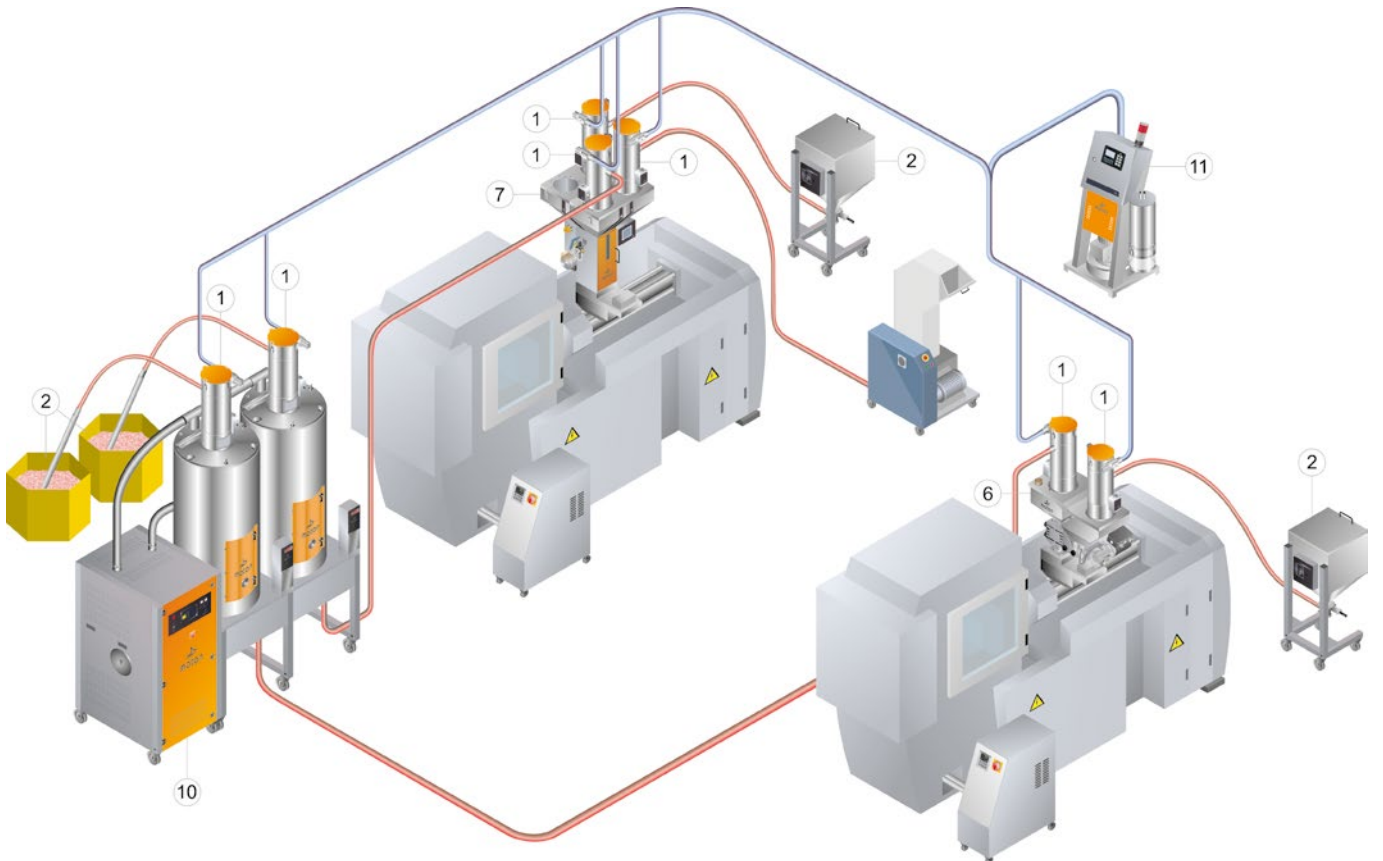
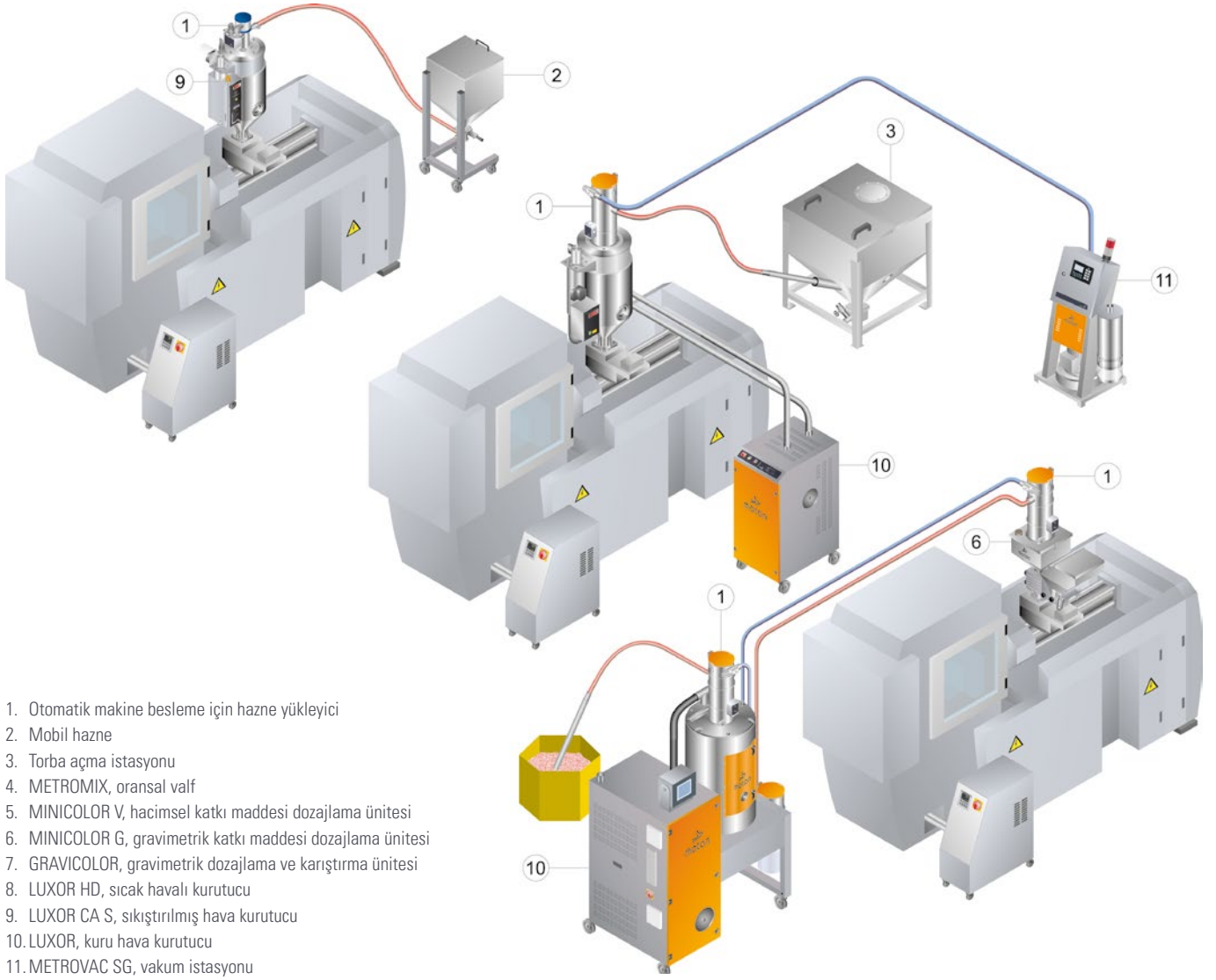
Bireysel uygulamalar ve sorunlar hızla çözülebilir ve sonraki sistem çözümünün ilk adımını oluşturabilir. Düşük fiyatlarına rağmen, tekli üniteler motan'ın yüksek kalite standartlarına karşılık gelir ve motan'ın dünya çapına yayılmış dağıtım ve servis ağından temin edilebilir. Tüm üniteler, tabii ki sistem çözümlerine entegre edilebilir.

### BAŞLICA ÖZELLİKLER

- Temiz ve düzenli bir şekilde ayrıştırılmış hammadde saklama alanı için malzeme hazneleri
- Tanımlanan bir nem değerine göre veya yüzeyel nemin giderilmesinde ve malzemelerin ön kurutulması için enerji tasarruflu hammadde kurutucusu
- Otomatik malzeme taşıma ve makineye besleme için taşıma ekipmanları
- Kendiliğinden renk verme veya katkı maddesi ekleme veya kırma malzeme için dozajlama ve karıştırma üniteleri

### ENJEKSİYON MAKİNELERİNİN ADIM ADIM OTOMASYON ÖRNEKLERİ





# LUXOR HD

## SICAK HAVALI KURUTUCULAR



LUXOR HD 150



LUXOR HD 60



LUXOR HD 30

Verimli, hassas hammadde kurutma, ürün kalitesinden ödün verilmemesi amacıyla üst sınıf mühendislik plastiklerine işlem yapılmasında kritik bir elemandır. Uygun maliyetli, güvenilir ve kullanımı kolay LUXOR kurutucular birçoğu uygulamaya uyacak teknik özelliklerle stoktan teslim edilebilir. Özel bir destek almadan sahada hızla ve kolaylıkla montajı yapılabilir. LUXOR üniteler motan'ın yüksek mühendislik ve performans standartlarına göre tasarlanmış ve imal edilmiştir.

### LUXOR HD

Optimum ve sürekli üretim koşulları yüksek ürün kalitesi ve verimli üretim için asli öneme sahiptir. motan'ın LUXOR HD sıcak havalı kurutucuları, yüzeyinde nem ihtivasi olan granüllerin sıcak hava ile ısıtılarak bu nem tabakasından kurutulmasında etkili cihazlar olarak öne çıkmaktadır. Bu işleme ön ısıtma da denmektedir. Ön ısıtılmış hammadde ile önemli üretim parametreleri kontrol altına alınmış olur.

motan'ın tam yalıtımlı LUXOR HD sıcak havalı kurutucuları 7 ile 90 kg/h arası bir performans aralığını içermektedir. Bu kurutucular doğrudan proses makinesinin besleme boğazına veya makinenin yanına bir destek sehпасına monte edilebilir.

Tüm modellerde mikroişlemci kontrollü bir sıcaklık regülatörü bulunmaktadır ve malzemelerin aşırı ısınmasını önlemek için bir emniyet termostatu takılmıştır.

Korozyona dayanıklı malzemelerin kullanımı, uzun bir kullanım ömrü sağlar.

### Ekonomi

Ön ısıtılmış hammadde proses makinesinin verimini ve böylece üretkenliği yükseltirken, aynı zamanda enerji maliyetlerini de düşürür. Tam yalıtımlı ve özel olarak tasarlanmış hava dağıtıcısı bulunan LUXOR sıcak havalı kurutucuları plastik granülleri verimli bir şekilde ve düşük enerji tüketimi ile ısıtır. Yüzey nemi güvenilir bir şekilde giderilir. Böylece ürün iadeleri en aza iner ve sürekli yüksek ürün kalitesini garanti eder. Aynı zamanda, LUXOR sıcak havalı kurutucuları çok az bakım gerektirir.

### AVANTAJLARINIZ

- Tam yalıtımlı kurutma haznesi
  - en düşük enerji tüketimi
- Sabit hammadde sıcaklıkları
  - proses makinesinin üretim kapasitesini yükseltir
  - plastikleştirme sırasında enerji tasarrufu
- Yüzey nemi nedeniyle hasar oluşmaz

# LUXOR CA S

## KOMPRESÖR HAVALI KURUTUCULAR

LUXOR CA S 60



LUXOR CA S 30  
METRO VL



LUXOR CA S 15



LUXOR CA S 08



### LUXOR CA S

Verimli, hassas hammadde kurutma, ürün kalitesinden ödün verilmemesi amacıyla mühendislik plastiklerine işlem yapılmasında kritik bir elemandır.

motan'ın tam yalıtımlı LUXOR CA S kompresör havalı kurutucuları, 25 kg/h hammadde üretim kapasitesiyle her türden plastik granüllerin yüksek verimli bir şekilde sürekli kurutulması için uygun maliyetli bir çözüm sağlar.

Kurutucular doğrudan proses makinesinin besleme boğazına veya yakındaki bir destek sehпасına monte edilebilir.

LUXOR CA S kurutucular, fabrikadan temin edilmiş sıkıştırılmış

kompresör havasını atmosfer basıncına yükseltir. Bu işlem çok düşük çiy noktası ile kuru proses havası üretir ve bu hava daha sonra gerekli sıcaklık değerine kadar ısıtılır. Nem tutucu desiccant yatak gerekmez.

Hammaddenin aşırı ısınmasını engellemek üzere tüm modellerde termostat ve düşük hava debili emniyet anahtarı bulunmaktadır. Her bir kurutma silosu üzerindeki menteşeli kapak kolay erişim sağlar ve otomatik hammadde taşıma için motan yükleyici takılması amacıyla bir flanşa sahiptir.

### AVANTAJLARINIZ

- Güvenilirlik ve verimlilik
  - Doğru hava miktarı ayarı ve gösterimi
  - Hammadde tipine ve üretim kapasitesine uyması amacıyla hava miktarı sonsuz değişkendir
- Tam yalıtımlı silindirik kurutma silosu
  - Düşük enerji tüketimi ve eşit düzeyde kurutma
- Hafif
  - makineye kolay montaj için
- Çalışma emniyeti
  - proses havasının debisini izleme
  - ayrı bir güvenlik termostatu
  - kurutucu kapatıldığı zaman ısıtıcı soğuma kademesi
  - büyük alarm flaşörü
- Esneklik
  - 180°C'ye varan kurutma sıcaklıkları
  - her türlü serbest akışlı plastik granülleri kurutabilir
- Hazne yükleyici için flanşlı menteşeli kapak
  - kolay temizleme ve hammadde taşıma için
- Kanıtlanmış kontrol ünitesi
  - basit çalıştırma
  - hassas sıcaklık kontrolü
- Sunulan opsiyonlar:
  - sıkıştırılmış hava kalitesinin iyileştirilmesi ve çiy noktasının düşürülmesi için aksesuarlar
  - venturi yükleyici METRO VL



## LUXOR CA S

## KOMPRESÖR HAVALI KURUTUCULAR

Kumanda ünitesi takılmış LUXOR CA S



LUXOR CA S 0.75



LUXOR CA S 1.5 / LUXOR CA S 3



LUXOR CA S 5

**LUXOR CA S**

Çok küçük parçaları imal eden enjeksiyon makineleri, prosesleri için tam ve doğru miktarda hammaddenin taşıma ve kurutma özellikleri ile birçok zorlukla karşı karşıya kalmaktadır. Son derece kritik üretim koşullarında çalışan bu düşük üretim kapasitesine sahip üniteler önemli sorunlara yol açabilir. Enjeksiyon makinesinin üretim kapasitesine uygun hammadde kurutma ve taşıma üniteleri kullanmak oldukça önemlidir.

LUXOR CA S 0,75l ile 5l arası kompresör havalı mikro kurutucuları ürün serisi özellikle düşük üretim kapasiteleri için tasarlanmıştır. Bu ürün serisi, kalıpların atık ve kirlilik olmadan küçük toleransları karşılama yardımcı olmak üzere doğru ölçülendirilmiş modüler kurutma ve taşıma ekipman setlerinden oluşur.

Sektörde beklenen aynı motan kalitesi LUXOR CA S kurutma sistemi için de geçerlidir. Hammadde ile temas halinde olan tüm parçalar, paslanmaz çelik ve cam gibi aşınmaya dayanıklı malzemelerden imal edilmiştir.

LUXOR CA S kurutma sistemi işlem yapılacak hammaddenin optimum düzeyde şartlandırılmasını sağlamak üzere tasarlanmıştır.

- Kurutma silosunun tamamında sabit ve kararlı koşullar olması temel bir ön şarttır. Bu nedenle, hammadde tahliyesinin hemen altında bulunan kurutma haznesi komple ısı yalıtımlıdır ve çift cidarlı duvar yapısına sahiptir.
- Özel hava dağıtıcı kuru havanın eşit bir şekilde dağıtılmasını ve hammadde haznesi çıkışındaki plastik granüllerin de sabit sıcaklıkta ve kurulukta olmasını sağlar.

**Kurutma silosunun otomatik doldurulması**

- Kurutma silosu METRO VL kompresör havalı venturi yükleyici ile güvenilir ve otomatik bir şekilde doldurulabilir. Genel olarak bakım gerektirmez, çalışma sırasında sessizdir ve aşınmaya dayanıklıdır.

Tamamen camdan imal edilmiş kurutma silosu



Kuru hava girişi ve hava yayıcı detayları



METRO VL venturi yükleyici opsiyonlu kurutma silosu



#### Optimum proses havası – doğru sıcaklık ve kalite

- Geniş sıcaklık aralığı sayesinde (en fazla 180°C) LUXOR CA S kurutma sistemi çok sayıda farklı malzeme için kullanılabilir.

#### Temiz oda uygulamaları için tasarlanmıştır

- Opsiyon olarak sunulan membran kurutucu emisyon oluşturmaz.
- LCA S kurutucu otomatik veya manuel doldurulmuş olsun, egzoz havası her zaman filtre edilir. Ayrı bir temiz oda filtresi de opsiyon olarak sunulmaktadır.

#### Basit kullanım ve kullanıcı dostu

- Kurutma silosu hızla ve kolay bir şekilde temizlenebilir.
- Tutacaklar tutmayı kolaylaştırır.
- Tüm elemanlar modülerdir ve değiştirilebilir.

# LUXOR

## KOMPAKT KURU HAVALI KURUTUCULAR

LUXOR 80, 3 x 60 l siloyla



MDE 40, 1 x 60 l siloyla



LUXOR 50, 1 x 100 l silo



### LUXOR

Mühendislik plastikleri rutubeti çeker. Ortam havasından nemi emerler, bu durum erimeyi ve ürün kalitesini önemli ölçüde olumsuz etkiler. motan LUXOR kuru havalı kurutucu ile tanımlanmış nem değerine göre sürekli ön ısıtma yapılması sayesinde, üretim riskleri ortadan kaldırılabılır ve yüksek kalite güvencesi elde edilir. Nem problemi nedeniyle ürün iadesi olmaz.

### Güvenilirlik

Plastik işlemcileri, rakipsiz bir güvenilirlik sağlamak amacıyla, dünyanın her köşesinde motan'ın sağlam, verimli tasarımına güvenmektedir. Piyasada bulunan mikroişlemci kontrol üniteleri ve hazır olarak temin edilebilir sistem bileşenleri motan ürünlerinin en güvenilir olduğunu göstermektedir.



LUXOR S 120, 1 x 400 l



LUXOR S 160, 3 x 150 l



### ecoPROTECT

Paslanmaz çelikten yapılmış, yalıtılmış kurutma hunileri standart olarak ecoPROTECT malzeme koruma fonksiyonuyla donatılmıştır; bu fonksiyon sayesinde plastik malzemede termal bir hasar olması önlenir. Bu basit özellik kullanıcıya, kendisi için doğru olan kurutma prosesini bulmada destek olur. Fonksiyon bu esnada otomatik olarak etkinleştirilir ve devre dışı bırakılır.

### Kuru hava jeneratörü

Tüm modellerde sürekli kurutma sağlamak için çiftli ,yüksek kapasiteli nem tutucu desikkant kartuş mevcuttur. Bu kartuş muhafazaları paslanmaz çelikten imal edilmiştir. MDE 40 ve LUXOR 50/80 modelleri, hem proses hem de rejenerasyon devreleri için kuru hava üretimi için tek bir üfleyici ile donatılmıştır. LUXOR S 120/160 modellerinde ayrı işlem ve rejenerasyon blower üniteleri bulunur. Tüm modeller kapalı çevrim modunda çalışır. Tüm kurutucular son derece düşük bir çiy noktası ile çalışır. Çiy noktası göstergesi, dönüş hava soğutucusu ve yüksek sıcaklık versiyonu, opsiyonel olarak sunulur.

### Verimlilik ve esneklik

motan LUXOR kurutucular maksimum verimlilikte ve minimum işletme bakımı ile çalışır. Tek bir kuru hava jeneratörüne bağlı çoklu hammadde silolarına sahip olma fırsatı, müşterilerimize maksimum esneklik ve üretimde kesinti olmamasını sağlar. Hammaddeler herhangi bir siloda hammadde değiştirirken kurutma devam edebilir, bu değişiklikler sırasında üretim süresindeki kayıplar en aza indirilir.

### Kontrol/çalıştırma

Modern mikroişlemci kontrol üniteleri ile en basit kullanım. Operatör panelinde bulunan göstergeler kurutucunun durumunu gösterir. Her bir kurutma silosunun sıcaklığı bireysel olarak silo üzerinden ayarlanabilir.

## LUXOR

## KURUTMA SİLOLARI



## Kurutma silosu kombinasyonları

Aşağıdaki ölçülerde maks. bağlanabilir kurutma siloları sayıları:

Tip	15 l*	30 l*	60 l*	100 l	150 l	250 l**	400 l**	600 l**
MDE 40	2	2	1					
LUXOR 50	3	3	2	1	1	–	–	–
LUXOR 80	–	–	3	2	2	1	–	–
LUXOR S 120	–	–	–	3	2	1	1	–
LUXOR S 160	–	–	–	–	3	2	1	1

\* Ayrıca makineye monte edilebilir versiyonu da bulunmaktadır.

\*\* Ayrıca yüksek sıcaklık versiyonu (180°C) bulunmaktadır.

Diğer kombinasyonlar talep üzerine temin edilebilir.

## Kurutma siloları

Kurutma siloları birbirinden bağımsız ısıtıcılar ve sıcaklık ayar kontrol üniteleri ile tam yalıtımlıdır. Silindirik şekli hammaddenin eşit düzeyde kurumasını sağlar. Kurutma siloları 15 ile 600 litre arasında hacimsel ölçülerde sunulmaktadır. Daha büyük silolarda kolay erişim için kontrol kapağı bulunmaktadır ve hepsine izleme camı takılmıştır. Silolar, 60 litre ölçüsüne kadar makineye ya da hareketli sehpa üzerinde zemine monte edilebilir. Tüm silolarda motan hammadde yükleyici takılması amacıyla bir flanş bulunmaktadır.

## Modülerlik

Kurutucu Jeneratör ve silolar dahil olmak üzere tüm üniteler kolaylıkla hareket ettirebilmek için tekerlekler üzerine monte edilmiştir. Her bir kurutucuya takılmış olan siloların kombinasyonu ve miktarı, operasyon gereksinimleri değiştiği zaman daha sonradan uyarlanabilir. Küçük bir alan kaplamaları, LUXOR kurutucular ve siloların fabrikasının zemininde çok az yer kaplaması anlamına gelir.

## ecoPROTECT malzeme koruma fonksiyonu

İşleme makinelerinin durduğu süreler esnasında kurutma sıcaklığını düşürerek plastik granüllerde termal hasarlar ve aşırı koruma olmasını önler.

## AVANTAJLARINIZ

## Cost savings through

- Farklı hammaddeleri eş zamanlı olarak kurutma
- Düşük enerji tüketimi
- Uzun servis aralıkları
- Kompresör hava olmadan çalışma
- Fabrika zemininde düşük alan gereksinimi
- Kullanım esnekliği sağlayan kolay hareket ettirebilir özellikli

- Bireysel silo sıcaklık kontrolü
- Genişletilebilir üniteler

## Üretimde güvenilirlik

- Mikroişlemci kontrolü\*\* ve sıcaklık kontrollü bireysel silo ısıtması

- Yüksek verimli çift nem tutucu yataklı sürekli kurutma
- Kanıtlanmış, modüler tasarım
- Kullanımı kolay
- Entegre haftalık zaman ayarı\*
- IEC ve VDE standartlarına uygun kurutucu tasarımı

## TEKNİK VERİLER

## Teknik veriler LUXOR HD

Kuru hava kurutucu Tip LUXOR	LHD 30	LHD 60	LHD 150
Kurutma silosu hacmi (l)	30	60	150
Hava akış hızı (m³/h)	25	50	100
Maks. sıcaklık (°C)	130	130	130
Isıtma (kW)	1.5	1.5	4.5
Üfleme (kW)	0.088	0.24	0.35
Bağlı yük (kW)	2.0	2.0	5.0
Güç kaynağı (V/Hz)	1/N/PE 230/50		3/N/PE 400/50
Ölçüler (mm)			
H	750	936	1190
B	525	600	627
Ø d	342	416	537
Yaklaşık ağırlık (kg)	24	30	56
Renk RAL (turuncu/ gri)	2011/7040	2011/7040	2011/7040

## Performans verileri

Malzeme	Kurutma sıcaklığı (°C)	Kurutma süresi (h)	LHD 30 (kg/h)*	LHD 60 (kg/h)*	LHD 150 (kg/h)*
ABS	80	2 - 3	8	16	39
CA	75	2 - 3	8	16	39
PC	120	2 - 3	8	16	39
PE	90	1 - 2	19	38	75
PET-G	65	2 - 3	11	23	45
PI	130	3	7	13	33
PMMA	80	3	7	13	33
POM	110	2 - 5	8	16	39
PP	100	1 - 2	19	38	75
PS	80	1 - 2	23	45	91
PVC	70	1 - 2	13	26	65
SAN	80	2 - 3	8	16	39

\* Tabloda verilen üretim kapasiteleri için yüzey nemi referans alınmıştır.

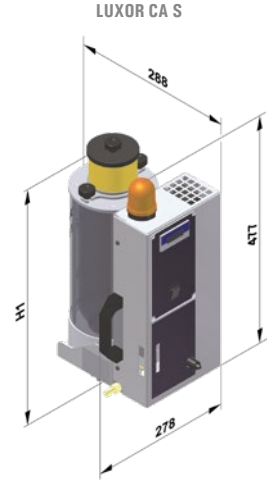


# LUXOR

## TEKNİK VERİLER

### Teknik veriler LUXOR CA S

Kompresör havalı mikro kurutucu Tip LUXOR CA S	LCA S 0.75	LCA S 1.5	LCA S 3	LCA S 5
Kurutma silosu hacmi (l)	0.75	1.50	3	5
Hava debisi (m <sup>3</sup> /h)	1.5 - 2	1.6 - 2.4	2.5 - 4	3 - 5
Kompresör havası, yağsız ve susuz (bar)	5 - 7	5 - 7	5 - 7	5 - 7
Sıcaklık aralığı (°C)	30-180	30-180	30-180	30-180
Güç kaynağı (V/Hz)	1/N/PE 230/50	1/N/PE 230/50	1/N/PE 230/50	1/N/PE 230/50
Bağlı yük (W)	200	200	400	400
Kontrol gerilimi (V AC)	24	24	24	24
Maks. Yedek sigorta (A)	16	16	16	16
Ölçüler (mm)				
H1 toplam yükseklik	374	524	524	674
Yaklaşık ağırlık (kg)	15.5	16.5	17	18.5
Renk RAL	7040	7040	7040	7040



### Teknik veriler LUXOR CA S

Kompresör havalı mikro kurutucu Tip LUXOR CA S	LCA S 8	LCA S 15	LCA S 30	LCA S 60
Kurutma silosu hacmi (l)	8	15	30	60
Hava akış hızı (m <sup>3</sup> /h)	3 - 8	4 - 12	6 - 15	10 - 25
Şıkıştırılmış hava, yağsız ve susuz (bar)	5 - 7	5 - 7	5 - 7	5 - 7
Maks. sıcaklık (°C)	180	180	180	180
Güç kaynağı (V/Hz)	230/50	230/50	230/50	230/50
Ölçüler (mm)				
H	607	615	750	937
B	392	405	470	544
Ø d	259	277	342	415
Yaklaşık ağırlık (kg)	18	20	25	35
Renk RAL (turuncu/gri)	2011/7040	2011/7040	2011/7040	2011/7040



### Performans verileri

Malzeme	Kurutma sıcaklığı (°C)	Bekleme süresi (h)	LCA S 0.75	LCA S 1.5	LCA S 3	LCA S 5	LCA S 8	LCA S 15	LCA S 30	LCA S 60
üretim kapasitesi (kg/h)										
ABS	80	2-3	0.20	0.40	0.80	1.40	2.0	4.0	8.0	15
CA	75	2-3	0.22	0.44	0.88	1.50	1.5	3.0	6.0	11
CAB	75	2-3	0.20	0.40	0.80	1.40	1.3	3.0	5.0	10
CP	75	3	0.16	0.32	0.72	1.25	1.3	2.0	5.0	10
EPDM	80	4	0.14	0.28	0.60	0.95	1.1	2.0	4.0	8
PA 6/66	80	4-6	0.12	0.24	0.42	0.80	1.1	2.0	4.0	8
PA 6.10/11/12	80	4-6	0.10	0.20	0.40	0.70	1.1	2.0	4.0	8
PAEK	160	3	0.17	0.35	0.70	1.10	1.6	3.0	6.0	12
PBT	110	3-4	0.21	0.42	0.84	1.40	2.1	4.0	8.0	15
PC	120	2-3	0.24	0.48	0.95	1.60	2.1	4.0	8.0	15
PE *	90	2-3	0.22	0.44	0.90	1.50	1.2	2.0	5.0	9
PE black	90	3	0.15	0.30	0.60	1.00	1.1	2.0	4.0	8
PEEK	150	3	0.20	0.40	0.80	1.35	2.1	4.0	8.0	15
PEI	150	3-4	0.15	0.30	0.60	1.00	1.6	3.0	6.0	12
PES	150	4	0.16	0.32	0.64	1.10	1.6	3.0	6.0	12
PET (preforms)	175	4-6	0.11	0.22	0.44	0.80	1.1	2.0	4.0	8
PET (enjeksiyon kalıp)										
PET-G	65	4-6	0.10	0.20	0.40	0.70	1.1	2.0	4.0	8
PMMA	80	2-3	0.22	0.44	0.88	1.45	1.9	4.0	7.0	14
POM	110	3	0.26	0.55	1.05	1.70	2.2	4.0	8.0	17
PP*	100	3	0.18	0.36	0.72	1.15	1.6	3.0	6.0	12
PPE	110	2-3	0.20	0.40	0.80	1.30	2.0	4.0	8.0	15
PPS	140	3-4	0.18	0.36	0.72	1.20	1.9	3.0	7.0	14
PS	80	2	0.24	0.48	0.96	1.60	2.4	5.0	9.0	18
PSU	130	3-4	0.19	0.38	0.76	1.30	2.0	4.0	8.0	15
PVC	70	1	0.32	0.64	1.28	2.15	2.4	5.0	9.0	18
SAN	80	2-3	0.25	0.50	1.00	1.70	2.1	4.0	8.0	16
SB	80	2	0.24	0.48	0.96	1.60	2.2	4.0	8.0	17
TPU (PUR)	90	2-3	0.18	0.36	0.72	1.20	1.5	3.0	5.0	11

\* Sadece doldurulmuş/güçlendirilmiş malzemeler nem emicidir.

## LUXOR

## TEKNİK VERİLER

## Teknik veriler

Kuru hava kurutucu Tip LUXOR ...	MDE 40	LUXOR 50	LUXOR 80	LUXOR S 120	LUXOR S 160
Kuru hava debisi (m <sup>3</sup> /h)	40	50	80	120	160
Maks. kurutma silosu sayısı	2	3	3	3	3
Bağlı yük (kW) *	1.3	1.9	2.4	4.3	5.4
Güç kaynağı (V/Hz)	1/N/PE 230/50	3/N/PE 400/230/50	3/N/PE 400/230/50	3/N/PE 400/230/50	3/N/PE 400/230/50
Yaklaşık ağırlık (kg)	60	95	105	190	206
Renk RAL (turuncu/gri)	2011/704	2011/7040	2011/7040	2011/7040	2011/7040

\* Excluding drying bins and hopper loaders

## Teknik veriler

Kurutma siloları	15 l	30 l	60 l	100 l	150 l	250 l	400 l	600 l
Kurutma silosu hacmi (l)	15	30	60	100	150	250	400	600
Sıcaklık aralığı (°C)	60 - 140				60 - 180*			
Bağlı yük (kW) *	1.5	1.5	1.5	2.5	2.5	4	6	9
Güç kaynağı (V/Hz)	1/N/PE 230/50				3/N/PE 400/50			
Ölçüler (mm)								
L (1 kurutma silosu)	605	605	605	580	580	750	875	875
L (2 kurutma silosu)	1160	1160	1160	1160	1160	1500	—	—
L (3 kurutma silosu)	1700	1700	1700	1740	1740	—	—	—
H1	1175	1310	1500	1705	2040	2050	2450	2450
H2	1280	1415	1600	—	—	—	—	—
Maks. derinlik	600	600	600	760	760	900	900	900
Yaklaşık ağırlık (kg)	16	19	25	75	87	110	165	190
Renk RAL (turuncu/gri)	2011/7040							

\* 140°C üzeri sıcaklıklarda soğutucu gereklidir

## Performans verileri

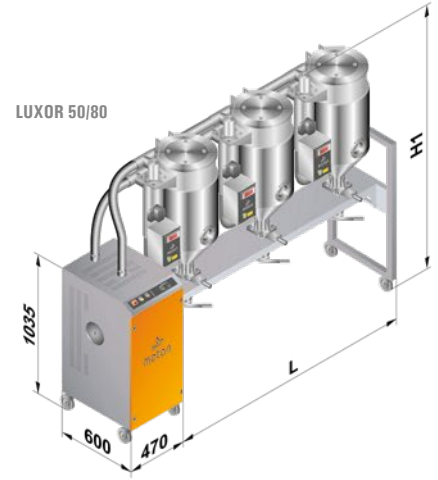
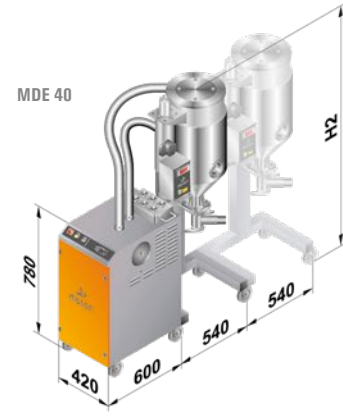
Material	Kurutma sıcaklığı (°C)	Bekleme süresi (h)	Performans aralığı* Kurutma silosu hacmi							
			15 l (kg/h)	30 l (kg/h)	60 l (kg/h)	100 l (kg/h)	150 l (kg/h)	250 l (kg/h)	400 l** (kg/h)	600 l*** (kg/h)
ABS	80	2 - 3	4	8	15	25	38	63	101	123
CA	75	2 - 3	3	6	11	19	28	46	74	89
CAB	75	2 - 3	3	5	10	17	25	42	67	80
CP	75	4	2	5	10	16	24	40	64	76
EPDM	80	4	2	4	8	13	20	33	53	64
PA 6/66	75	4 - 6	2	4	8	14	20	34	54	84
PA 6.10.11.12	80	4 - 6	2	4	8	13	20	33	52	73
PAEK	160	3 - 4	3	6	12	20	29	49	78	114
PBT	110	3 - 4	4	8	15	26	39	64	103	123
PC	120	2 - 3	4	8	15	26	39	64	103	123
PE	90	2 - 3	2	5	9	15	23	38	61	73
PE black	90	3	2	4	8	14	21	35	56	67
PEEK	150	3	4	8	15	26	39	64	103	123
PEI	150	3 - 4	3	6	12	20	29	49	79	123
PES	150	4	3	6	12	21	31	51	82	114
PET (preform)	175	4 - 6	2	4	8	13	20	33	53	64
PET (enjeksiyon)	120	4	3	5	8	15	23	38	60	95
PET-G	65	4 - 6	2	4	8	13	20	33	53	64
PMMA	80	2 - 3	4	7	14	24	36	60	95	114
POM	110	2 - 3	4	8	17	28	42	69	111	133
PP	100	2 - 3	3	6	12	20	29	49	78	94
PPE	110	2 - 3	4	8	15	26	38	64	102	123
PPS	140	3 - 4	4	7	14	23	35	58	93	123
PS	80	2	5	9	18	30	46	76	121	146
PSU	130	3 - 4	4	8	15	25	38	63	100	133
PVC	70	1 - 2	5	9	18	30	46	76	121	146
SAN	80	2 - 3	4	8	16	26	39	65	104	133
SB	80	2	4	8	17	28	42	69	111	133
TPU (PUR)	90	2 - 3	3	6	11	19	28	46	74	89

\* Yiğün yoğunluğu, bekleme süresi ve ilk nem içeriğine göre farklılık gösterir.

\*\* LUXOR S 120 bağlandığı zaman saat başına malzeme üretim kapasitesi daha düşüktür.

\*\*\* Saat başına malzeme üretim kapasitesi LUXOR S 160 kuru hava debisi ile sınırlıdır.

Teknik değişiklikler yapılabilir.



Bölgenizdeki iş ortağımızı bulmak için lütfen web sitemizi ziyaret ediniz.

