

TROCKNEN

# LUXOR E A LUXOR EM A

Kompakttrockner mit integrierter Förderung



ZERO LOSS

# LUXOR E A / LUXOR EM A

## ETA plus® Technologie

Die optionale ETA plus® Technologie steht für innovative und energieeffiziente Trocknungstechnologie, die zwei individuelle Faktoren berücksichtigt:

- Die Luftmengenregelung passt sich automatisch saisonalen oder tageszeitbedingten Schwankungen der Materialeingangstemperaturen und dem Materialdurchsatz an.
- Wurde die Luftmenge auf ein Minimum reduziert, wird nun zusätzlich die Trockenlufttemperatur automatisch dem Durchsatz angepasst, was gerade bei stark reduzierten Materialdurchsätzen eine besonders schonende Trocknung sicherstellt.

Zusammengefasst ermöglicht die Kombination von Luftmengenregelung und Temperaturabsenkung höchst mögliche Energieeinsparungen. Verglichen mit konventionellen Trocknungsanlagen sind mit der ETA plus® Technologie Energieeinsparungen von bis zu 64 % möglich. Beide Funktionen können je nach den Prozessvorgaben aktiviert oder deaktiviert werden.



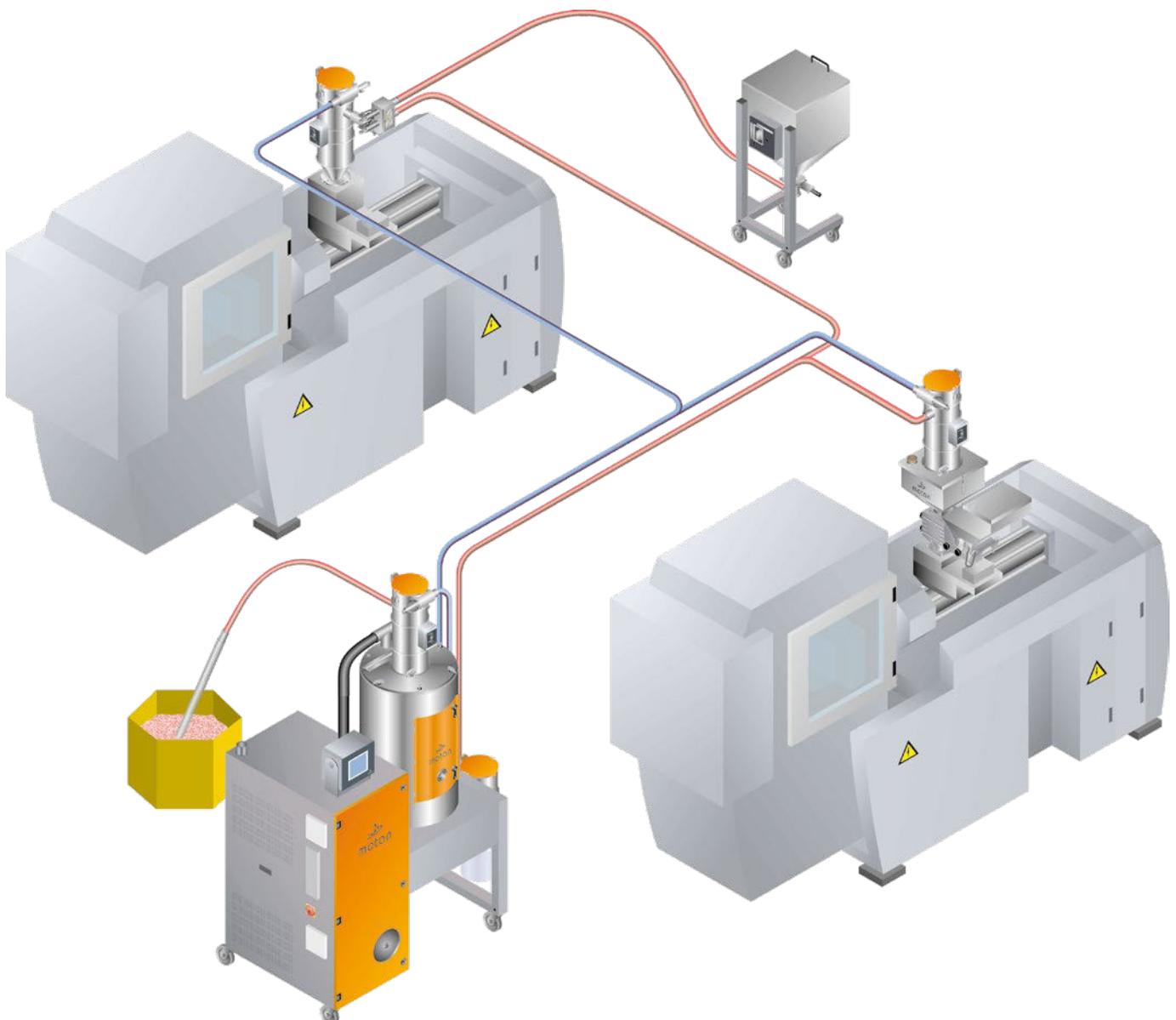
# LUXOR E A / LUXOR EM A

## KOMPAKTTROCKNER MIT INTEGRIERTER FÖRDERUNG

Sowohl der LUXOR E A als auch der LUXOR EM A mit optionaler ETA plus® Energiespar-Technologie, sind speziell entwickelt worden, um Luft mit einem konstant niedrigen Taupunkt an einen Trockentrichter zu fördern und gleichzeitig den Energieverbrauch zu reduzieren. Der LUXOR E A lässt sich leicht in bestehende Förderanlagen integrieren oder mit einem Einzel-Fördergerät bestücken. Wobei der LUXOR EM A eine anlagenspezifische Lösung bietet mit einer integrierten Trockenluftförderung für bis zu zwei Verarbeitungsmaschinen und einem Trockentrichter. Ausgestattet und angeboten werden die beiden Trockner mit jeweils einem Trockentrichter in den Baugrößen 60, 100 und 150 Litern.

Die LUXORnet Steuerung verwendet eine moderne und flexibel einsetzbare BUS-Technologie. Als Standard werden über ein Farb-Touch-Display der Trockenluftzeuger und ein Trockentrichter bedient, bei der EM-Version zusätzlich auch die Materialförderung für einen Trockentrichter und zwei Verarbeitungsmaschinen.

Die Integration von Trockenluftförderung, Leersaugung und Materialdosierung ermöglicht eine maximale Flexibilität und Produktivität.





### **METRO G Fördergeräte**

METRO G Fördergeräte werden eingesetzt um Kunststoffgranulat schnell und ohne Verunreinigungen an die Verarbeitungsmaschine oder den Trockentrichter zu fördern. Das Material wird genau dann gefördert, sobald es gebraucht wird. So können die Maschinen weiterlaufen und teure Stillstandzeiten werden vermieden. Materialverlust wird unterbunden und der Arbeitsbereich bleibt sauber und sicher.

### **Mischweiche**

Die METROMIX Mischweiche aus elektropoliertem Edelstahl ist an das METRO G Fördergerät angeschlossen. Der Bediener kann den Anteil und die Anzahl der Materialschichten pro Förderzyklus an der Trocknersteuerung leicht anpassen. Eine große, transparente Zugangsklappe ermöglicht die einfache Reinigung.



### **Förder-Rohrleitungen**

Für einen einfachen Aufbau sind komplette Materialsätze mit Rohrleitungen und Kabel für den Anschluss an eine oder zwei Verarbeitungsmaschinen erhältlich.

Optionale Material- und Vakuumführung über Edelstahlrohre auf der Rückseite vom Trockentrichter ermöglichen einen einfachen und effektiven Anschluss an die Verarbeitungsmaschinen.

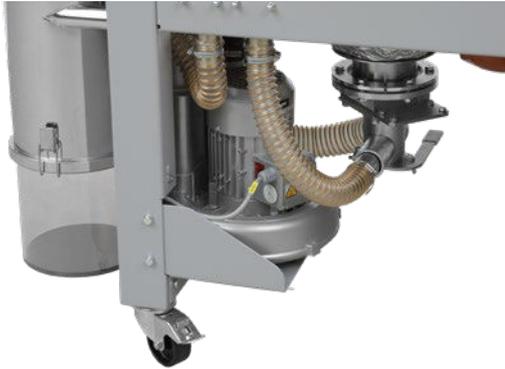
### **LUXORBIN-Konstruktion**

Alle Systemtrockentrichter sind standardmäßig in Edelstahl ausgeführt und komplett isoliert, einschließlich des Trichterkonus. Sie sind auf stabilen Gestellen montiert. Die langlebigen Halbleiterrelais ermöglichen eine genaue und zuverlässige Temperatursteuerung, was vor allem bei empfindlichen Materialien thermische Schäden vorbeugt.

### **Große Reinigungstür**

Die größeren 100 und 150 Liter Trockentrichter haben besonders große, mit einem Schauglas ausgestattete Reinigungstüren und lassen sich über einen Schnellverschluss einfach öffnen. Die Türen sind der Trichterform angepasst, dies optimiert den Materialfluss und erleichtert die Reinigung. Ein klappbarer Deckel vereinfacht den Zugang von oben.





#### **Seitenkanal-Verdichter für die Förderung**

Ein Seitenkanal-Verdichter wird für mittlere Förderdistanzen verwendet. Sie sind wartungsfrei und langlebig. Die geräuscharme, einfache und kompakte Bauweise ermöglicht es die Gebläse direkt unter dem Trockentrichter zu installieren.

#### **Förderung mit Trockenluft und Leersaugung**

Die Trockenluftförderung ist besonders wichtig für hygroskopische Materialien. Die Förderung zur Verarbeitungsmaschine findet in einem geschlossenen Kreislauf mit trockener und warmer Luft statt. Dadurch bleibt die Materialtemperatur konstant und verhindert eine Wiederaufnahme von Feuchtigkeit. Optional kann nach jedem Förderzyklus eine automatische Leersaugung erfolgen.



#### **Zyklon- und Feinstaubfilter für die Förderung**

Der Zyklonstaubfilter bietet Ihnen effiziente Filterung für die Förderung kleiner bis mittlerer Materialdurchsätze. Er trennt den Staub vom Material und der transparente Staubsammelbehälter mit Schnellverschlüssen ermöglicht eine schnelle und einfache Entsorgung des Feinstaubes.



#### **LUXORnet EM**

Die LUXORnet EM Steuerung lässt sich benutzerfreundlich über ein Farbgrafik-Display mit Touchscreen bedienen. Die Steuerung bietet zudem umfassende Hilfsmittel zur Ablauf- und Prozessführung, Rezepturverwaltung, Reporting-Funktionen für die Qualitätssicherung sowie erweiterte Service-Funktionen oder Trendgrafiken.

Optional steht die ETA plus® Luftmengenregelung mit Temperaturanpassung zur Verfügung.

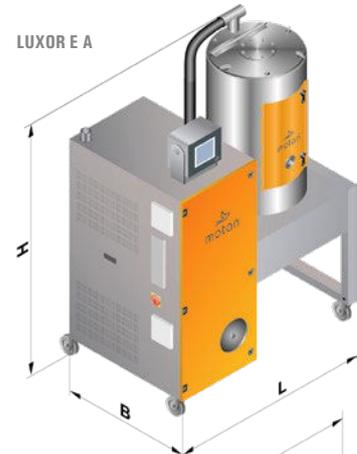
Alle LUXORnet Steuerungen verwenden eine moderne, flexible BUS-Technologie. Die Steuerung regelt einen Trockenluftheizer, einen Trockentrichter sowie bis zu 3 Materialfördergeräte.

Die LUXORnet Technologie zeichnet sich besonders durch ihre moderne, offene Netzwerkarchitektur auf der Basis von Ethernet Technologie aus. Die LUXOR EM A Trockner können Sie mit einem zentralen WEBpanel verbinden. So werden alle Funktionen ferngesteuert und Sie können sich einen kompletten Überblick über die gesamte Produktion verschaffen.

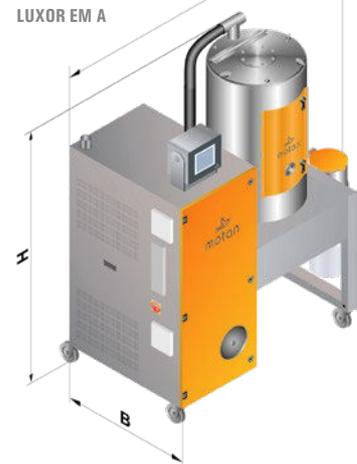
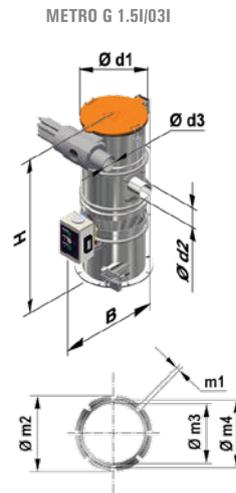
# LUXOR E A / LUXOR EM A

## TECHNISCHE DATEN

Technische Daten	LUXOR E/EM A 60	LUXOR E/EM A 100	LUXOR E/EM A 150
Trichtervolumen [l]	60	100	150
Trockenluftmenge (Durchschnitt) [m³/h]	20	34	50
Temperaturbereich [°C]	70-140		
Anschlussspannung	3/PE 380-400/440/480V 50/60Hz		
Elektrischer Anschlusswert [kW]	3-6		
Max. Vorsicherung [A]	16		
Steuerspannung [V DC]	24		
Anschluss Druckluft [bar/mm]	5-7 / 9		
Verbrauch Druckluft max. [l/h]	1		
Gewicht ca. [kg]	161/195	181/215	191/225
Abmessungen [mm]			
L	1071/1332	1071/1332	1071/1332
B	600	600	600
H	1460	1675	2010
Farbe RAL orange/grau	2011/7040	2011/7040	2011/7040



Technische Daten	METRO G 1.5I	METRO G 03I
Abscheidevolumen - Liter/Zyklus	1,5	3
Gewicht [kg]	8	8,5
Maschenweite / Filter [µm]	500 (Option 1200)	
Druckluft [bar]	4-6	
Abmessungen [mm]		
H	469	529
H (mit geöffnetem Deckel)	670	730
B	295	295
Ø d1	170	170
Ø d2	38	38
Ø d3	38	38
m1	7	7
Ø m2	215	215
Ø m3	170	170
Ø m4	195	195



## Leistungsdaten

Material (Durchsatzleistung [kg/h])	Material (Durchsatzleistung [kg/h])				
	Trocknungs- temp. [°C]	Verweilzeit [h]	LUXOR E/EM A 60	LUXOR E/EM A 100	LUXOR E/EM A 150
ABS	80	2,5	15	25	38
CA	75	2,5	11	19	28
CAB	75	3	10	17	25
CP	75	4	10	16	24
EPDM	80	4	8	13	20
PA 6/66	75	5	8	14	20
PA6 40% GF	80	5	12	20	31
PA 6.10/.11/.12	80	5	8	14	20
PAEK	140	4	11	18	26
PBT	110	3	15	26	38
PC	120	2,5	15	26	38
PC/PBT	110	3,5	11	19	28
PE	90	2	9	15	23
PE schwarz	90	3	8	14	21
PEEK	140	4	14	23	35
PEI	140	5	11	18	26

Material (Durchsatzleistung [kg/h])	Material (Durchsatzleistung [kg/h])				
	Trocknungs- temp. [°C]	Verweilzeit [h]	LUXOR E/EM A 60	LUXOR E/EM A 100	LUXOR E/EM A 150
PES	140	4	11	18	28
PET	140	7	7	12	18
PI	140	2	18	30	45
PLA	100	3	11	19	28
PMMA	80	2,5	14	24	36
POM	110	2,5	17	28	42
PP	100	2,5	12	20	29
PP Talkum 40%	100	3	11	19	28
PPO (PPE)	110	2,5	15	26	38
PPS	140	3,5	14	23	35
PS	80	2	18	30	45
PSU	130	3	15	25	38
PVC	70	2	18	30	45
SAN	80	2,5	16	26	39
SB	80	2	17	28	42
TPU (PUR)	80	3,5	11	18	27

Die in der Tabelle angegebenen Durchsatzmengen basieren auf Richtwerten handelsüblicher Materialien und können je nach Schüttdichte und Anfangsfeuchte sowie aufgrund der gewählten Trocknungsparameter variieren.  
Technische Änderungen vorbehalten.

Ihren zuständigen Ansprechpartner finden Sie auf unserer Webseite.

