

Aufsatztrockner

Die Heisslufttrockner für Granulate – für alle Trocknungseinsätze, wo ein teurer Trockenlufttrockner nicht zwingend ist.

ATU 15



ATU 25



ATU 35



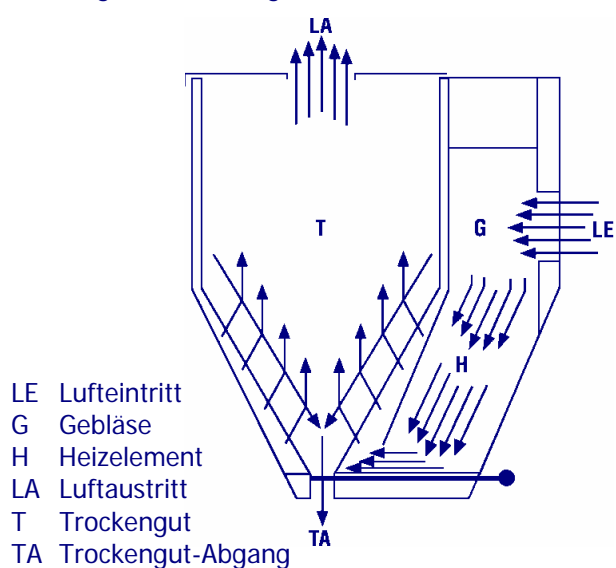
ATU 50



- Bewähren sich tausendfach im täglichen Einsatz
- Trocknen das Granulat intensiv und schnell
- Halten das Granulat bis zur Verarbeitung trocken, verhindern erneute Feuchtigkeitsaufnahme
- Erhöhen die Plastifizierleistung durch Vorwärmen des Granulates
- Konstante Materialtemperatur – bessere Spritzgiessqualität
- Direkt auf der Verarbeitungsmaschine, Zwischentransporte von getrocknetem Granulat entfallen
- Benötigen keinen zusätzlichen Platz im Fabrikationsraum
- Arbeiten geräuscharm
- Einfache und schnelle Reinigung
- Minimale Wartung
- Hochstehende Qualität

Funktionsweise

Der Aufsatztrockner ist ein Heissluft-Diffusionstrockengerät, das anstelle des Einfülltrichters direkt auf die Verarbeitungsmaschine montiert wird. Die benötigte Frischluft wird vom Gebläse durch den Filter angesogen, erwärmt, im Materialbehälter um die einzelnen Granulatkörner gespült. Durch die gleichzeitige Erwärmung und Umspülung des Materials wird die freiwerdende Feuchtigkeit sofort abgeführt.



Einsatz

Der stufenlos regelbare Wärmebereich sowie die Regulierbarkeit des Luftstromes ermöglichen die Trocknung der Kunststoffe. Im Vergleich zu einem konventionellen Trockenschrank ist der Trocknungseffekt besser, Arbeitsaufwand und Fehlerquellen jedoch kleiner. Das Material wird mit dem Fördergerät FG 02 K oder von Hand eingefüllt und getrocknet. Das wärmste und trockenste Material befindet sich zuunterst im Trockner und wird direkt der Verarbeitung zugeführt. Abkühlung und erneute Feuchtigkeitsaufnahme sind nicht möglich.

Konstruktion

Die Aufsatztrockner arbeiten praktisch wartungs- und unterhaltsfrei. Die Bedienelemente und Sperrschieber sind auf einer Seite angebracht. Der Füllstand im Materialraum wird durch Zeiger angezeigt. Der Materialbehälter kann zur Reinigung aus dem Apparat gehoben werden. Das Apparatgehäuse ist eine Stahlblechkonstruktion, der Materialbehälter ist galvanisch verzinkt.

Technische Daten

Typ		ATU 15	ATU 25	ATU 35	ATU 50
Fassungsvermögen	lt	15	25	35	50
Temperaturbereich A: nicht isoliert bis 150°C	°C	30-150	30-150	30-150	30-150
Temperaturbereich B: isoliert bis 150°C	°C	30-150	30-150	30-150	-
Temperaturbereich C: isoliert bis 200°C	°C	60-200	60-200	60-200	30-200
Heizstufen		2	2	2	1
Leergewicht	kg	18.5	25	32	41
Betriebsgewicht (gefüllt)	kg	30	45	60	81
Abmessungen (Breite x Tiefe x Höhe)	cm	25x38x49	33x46x53	34x51x57	37x53x68
Anschluss-Platte	mm	90x90x10	90x90x10	140x140x10	140x140x10
Leistungsbedarf:					
Heizleistung	kW	2	2	2	2
Gebläseleistung	W	77	77	77	77
Gesamtleistungs- bedarf	kW	2.1	2.1	3.1	4.1
Anschlusswerte	A	1x10A; 220-230V; 50-60Hz; 1PNE		3x10A; 380-400V; 50-60Hz; 3PNE	

Lieferbares Zubehör: Trichtermagnete

Standardfarbe: Hammerschlag, weiss-grau

Sonderspannungen: auf Anfrage lieferbar

Technische Änderungen vorbehalten

Verbindungsstutzen (Verbindungsteil Maschine – Trichter)

Sind für verschiedene Maschinentypen lieferbar. Selbstverständlich stellen wir auch Auslaufstutzen nach Kundenangaben her.

- 1 Platte, Grösse 90/90/10 oder 140/140/10
- 2 Verbindungs- oder Verlängerungsrohr
- 3 Maschinenseitige Aufnahme (analog normalem Maschinentrichter)
- 4 Abstützvorrichtung
- 5 Auslaufvorrichtung zur Entleerung

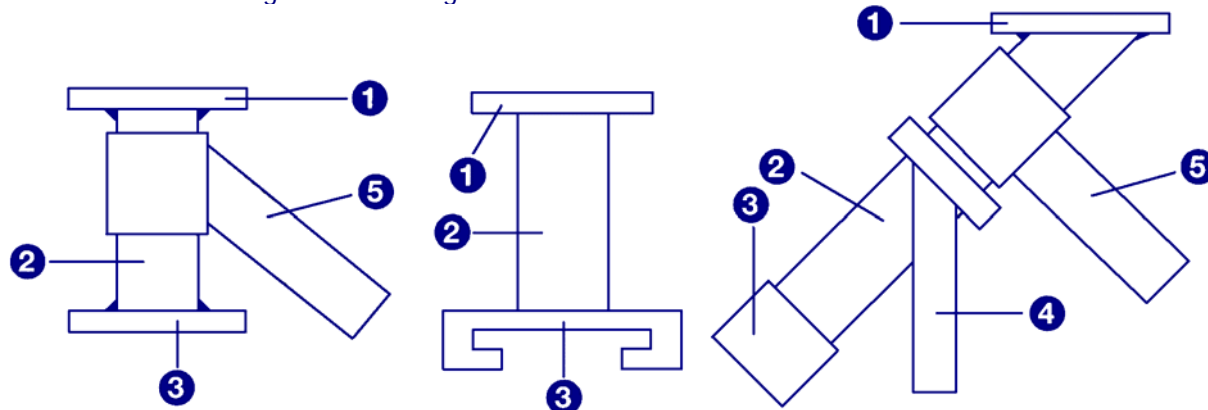


Tabelle zur Ermittlung der günstigsten Grösse

Trocknungszeit des Materials [h]	Zu verarbeitende Materialmenge [l/h]				
	15	25	35	50	ATU
20	10	20	30	40	TLT
18	9	18	27	36	
16	8	16	24	32	
15	7.7	15	22.5	30	
14	7	14	21	28	
13	6.5	13	19.5	26	
12	6	12	18	24	
11	5.5	11	16.5	22	
10	5	10	15	20	
9	4.5	9	13.5	18	
8	4	8	12	16	
7	3.5	7	10.5	14	
6	3	6	9	12	
5.5	2.75	5.5	8.75	11	
5	2.5	5	7.5	10	
4.5	2.25	4.5	6.75	9	
4	2	4	6	8	
3.5	1.75	3.5	5.25	7	
3	1.5	3	4.5	6	
2.5	1.25	2.5	3.75	5	
2	1	2	3	4	
1.5	0.75	1.5	2.25	3	
1	0.5	1	1.5	2	
	0.5	1	1.5	2	

Auswahl-Tabelle Trocknungszeiten

(Unverbindliche Richtwerte)

Material	Temperatur [°C]	Zeit [h]
PC	110-130	1.5-3
ABS	80	2
PVC	70	1
PMMA	80	2-4
PS	80	1-1.5
PE	80	1
PP	90	1
PA	90-110	3-5

Minimaler Füllrauminhalt in Liter =

$$\frac{\text{Spritzgewicht [g]} \times [\text{Stk/h}] \times \text{Trocknungszeit [h]}}{\text{Schüttgewicht [g/l]}}$$

Die notwendigen Trocknungszeiten werden für gleichwertiges Material oft sehr unterschiedlich angegeben. Als Anhaltspunkt für die Trocknungszeiten verwenden Sie die Angaben der Materialhersteller oder Ihre eigenen Erfahrungswerte.

A & H. Ryser GmbH
Grubenweg 2
CH-3532 Zäziwil

Tel +41 (0)31 711 03 55
Fax +41 (0)31 711 24 51

<http://www.rysergmbh.ch>

info@rysergmbh.ch