

Baureihe LEC Lanco Energy Control

patentierter 1-Kammer-Trockenlufttrockner
mit kontinuierlichem Prozessgaskreislauf



Kombination aus:

- ✓ **LPC (Lanco Plast-Conditioner)**, einem Trocknungstrichter mit eigenständigem Prozessgaskreislauf und einem
- ✓ **1-Kammer-Trockner**, der mit Gebläse für die Regeneration und Förderung zur Trockentrichter-versorgung ausgestattet ist

Besondere Merkmale:

- ✓ keine Unterbrechung des Prozessgaskreislaufs während der Regeneration
- ✓ des Trockenmittels
- ✓ konstante, hochgenaue Temperaturregelung (+/- 1 °C)
- ✓ sehr energieeffizient, sehr wirtschaftlich
- ✓ universell einsetzbar

Optionen:

- automatisierte Materialbeschickung mit Einzel- oder Anlagenfördergerät
- Niveaumelder gekoppelt mit Signallampe/Hupe
- Absperrschieber am Materialauslauf des Trocknungstrichters
- Aufnahmeflansch zur Montage auf der Verarbeitungsmaschine
- mobiles Grundgestell für den LPC
- statisches Grundgestell für eine separate Aufstellung
- Absaugvorrichtung für die automatisierte Materialentnahme
- externe Steuerung

Trichterinhalt	Kapazität	Luftmenge	Heizleistung	Anschluss-Spannung	Regenerationsheizung
[l]	[kg]*	[m³/h]	[kW]	[V]	[kW]
15	9	20	1	230 V	3,0 kW
30	18	40	1,5	230 V	3,0 kW
50	30	60	2,4	230 V	3,0 kW
80	48	100	4,5		3,0 kW
*bei Schüttgewicht 0,6 kg/l					

Funktion (vereinfachte Beschreibung):

1.) Trocknungsprozess

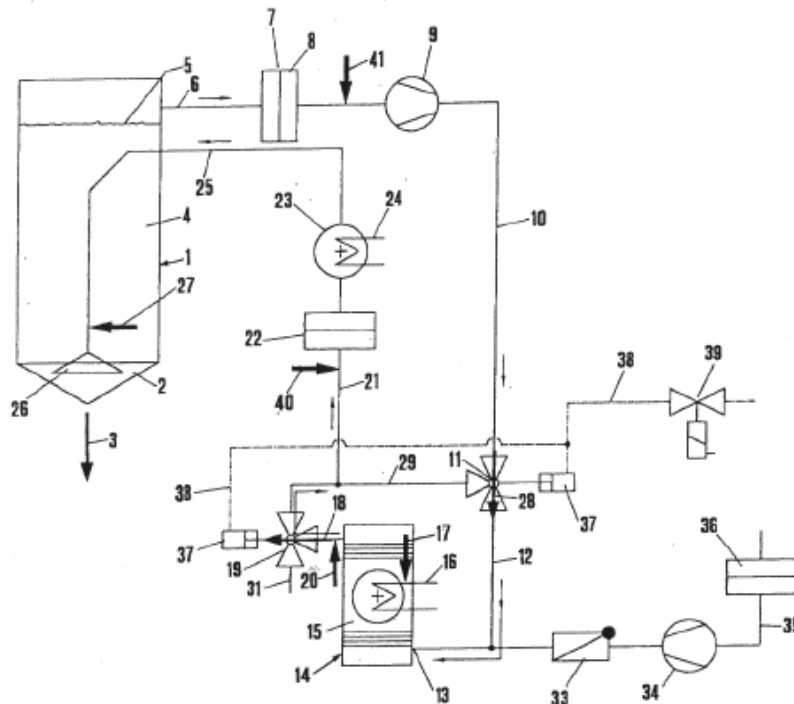
Der Prozessgaskreislauf wird realisiert, in dem das Prozessgebläse (9) die Luft über ein 3-Wege-Ventil (11) durch die Trockenmittelkammer (14) führt. Hier wird das Prozessgas entfeuchtet. Von dort gelangt die getrocknete Luft über ein 3-Wege-Ventil (19), durch einen Vorluftfilter (22) und über die Prozessgasheizung (23) in den Trocknungstrichter (1). Die Trockenluft durchströmt den Trocknungstrichter (1) und nimmt dabei die Feuchtigkeit des eingetragenen Materials (5) auf und führt diese über die Rückluft (6) ab. Die Rückluft wird über einen Schwebstoff-Filter (7) geführt, gereinigt und gelangt schließlich wieder zum Prozessgebläse (9).

2.) Regenerationsprozess

Durch Ansteuerung des Magnetventils (39) werden die 3-Wege-Ventile (11 + 19) umgeschaltet, so dass der Prozessgaskreislauf durch den Trichter über die Bypass-Leitung (29), am Trockenmittelbehälter vorbei geführt wird. Ein konstanter Prozessgas-Kreislauf durch den Trocknungstrichter wird damit auch während der Regenerationsphase gewährleistet.

Die Regeneration des Trockenmittels erfolgt über einen separaten Luftstrom. Die Außenluft wird von dem Regenerationsgebläse (34), über den Regenerationsfilter (36) angesaugt und über die Regenerationsheizung (16) durch das Trockenmittel (17) geführt. Der Luftstrom wird von der Regenerationsheizung (16) auf über 200 °C erhitzt. Der heiße Luftstrom bewirkt, dass die im Trockenmittel angesammelte Feuchtigkeit ausgetrieben wird. Die mit Feuchtigkeit beladene Luft wird über das 3-Wege-Ventil (19) als Regenerationsabluft (31) nach außen abgeführt.

Nach dem Erreichen einer vordefinierten Regenerationsablufttemperatur wird die Regenerationsheizung (16) deaktiviert, so dass das Trockenmittel durch den zugeführten Luftstrom gekühlt werden kann. Nach dem Abkühlen des Trockenmittels erfolgt die Umschaltung der 3-Wege-Ventile (11 + 19), so dass der Prozessgas-Kreislauf des Trocknungstrichters wiederum durch das Trockenmittel geleitet wird.



Lanco GmbH

Moselstrasse 56-58

D-63452 Hanau

Tel: +49 (0) 6181 91600 - 0

Fax: +49 (0) 6181 91600 - 40

www.lanco.de