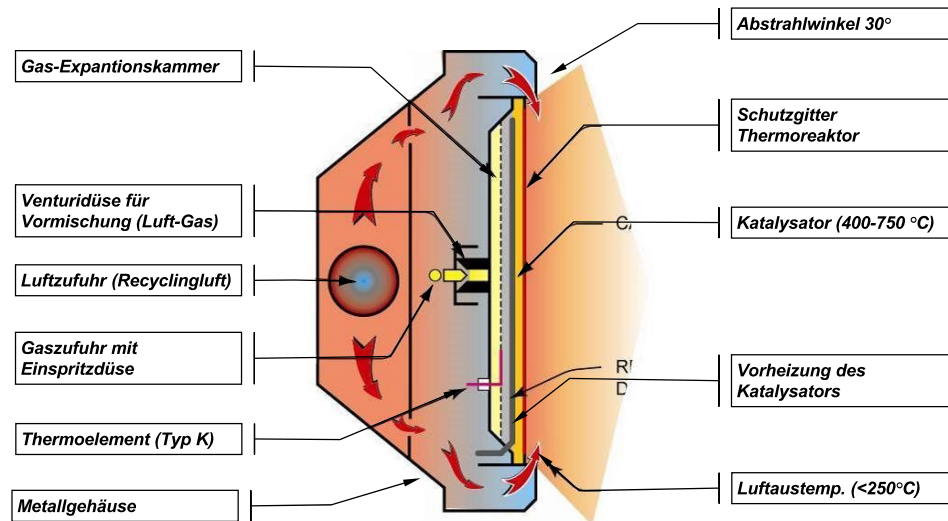


Funktionsschema Gas-Thermoreaktor



Verbrauchswerte SMR.VRX20:

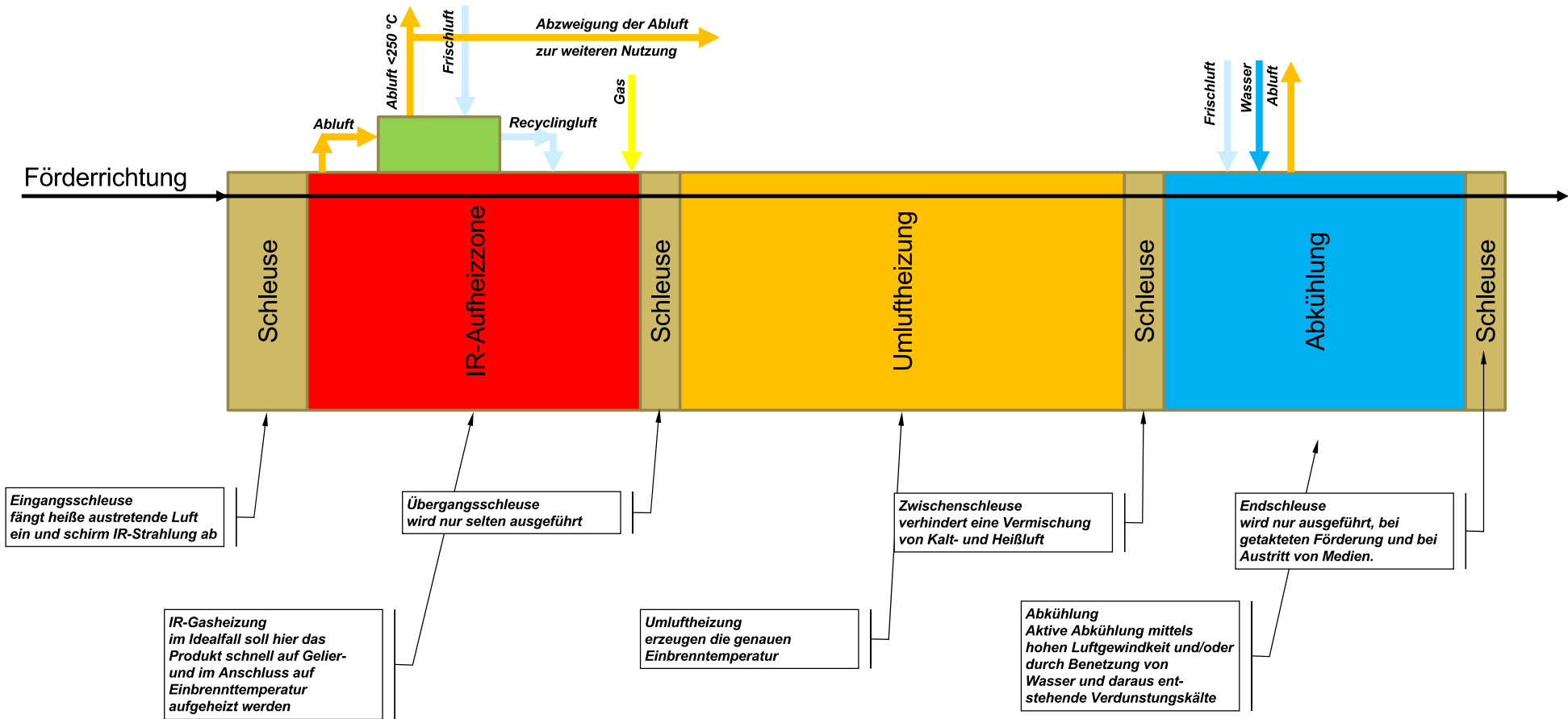
| | |
|-------------------------|----------------------------------------------------|
| Erdgas-Wert | 9.9 kW/m ³ bei einem Druck von 150 mbar |
| Gasverbrauch | 2,2 m ³ /h |
| Gasleistung | 22 kW |
| Anschlussdruck Gasdruck | 150 mbar |
| Flächenleistung | 50 kW/m ² |
| Elektrische Energie | 1600 W, 400 V in der Vorheizphase ca. 10 Minuten |
| Zuluft bei 140 Pa | 400 m ³ /h |
| Abluft 20/200 °C | 425 m ³ /h (bei 10 % Frisch-/Abluft) |
| Abluft 20/200 °C | 646 m ³ /h (bei 100 % Frisch-/Abluft) |

Ein neues Topprodukt für unsere Anlagen sind die Thermoreaktoren. Diese Infrarot-Gasheizungen arbeiten nach dem Prinzip der katalytischen Verbrennung.

Vorteile:

- Umlufttemperatur im Ofen < 250 °C, es kann zu keinen Überhitzungsschäden im Ofen kommen (z.B. Förderer)
- ein großer Anteil der Energie wird als IR-Strahlung abgegeben, daraus folgt extrem schnelle Aufheizzeiten und kein Pulverflug
- Luftrecycling spart bis zu 30 % Gas
- Die heiße Abluft aus dem Ofen kann genutzt werden
- Perfekt einzusetzen für alle Pulver- und Nassbeschichtungen
- Nachrüstung an bestehende Umlufttrockner zur Vorgelierung
- Lange Lebensdauer
- Homogenes IR-Feld

Prinzip - Gastrockner mit mehrfachem Heißluftrecycling



Beispiele Gastrockner



Aufbau von Pulver-/Nasslackgastrockner

