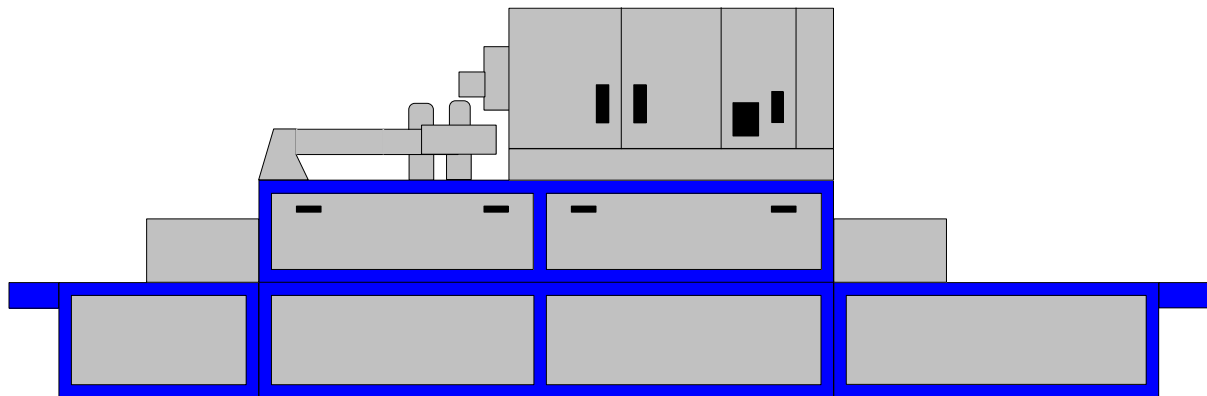


ESSICCATOI "LTRF" & "RFA/S"

"LTRF" & "RFA/S" DRYERS



FREQUENZA DI LAVORO DEI GENERATORI <i>WORKING FREQUENCY OF GENERATORS</i>	(I.S.M.) 27.12 MHz ± 0.6%
RAFFREDDAMENTO DEI GENERATORI <i>COOLING SYSTEM OF GENERATORS</i>	ad aria <i>air cooling</i>
POTENZE RF DISPONIBILI <i>AVAILABLE RF POWER VALUES</i>	30 - 40 - 50 - 60 - 70/75 kW
CAPACITA' EVAPORATIVE MEDIE <i>AVERAGE EVAPORATION RATES</i>	1.4 ÷ 1.9 kg(H ₂ O) / kW(RF)h
TEMPERATURE MEDIE DI ESSICCAZIONE <i>AVERAGE DRYING TEMPERATURES</i>	40 ÷ 80°C

MODELLO <i>MODEL</i>	PRODUZIONE (Kg/h) <i>PRODUCTION (Kg/h)</i>			DIMENSIONI <i>DIMENSIONS</i>		
	sintetici <i>synthetics</i>	lane e misti cotone <i>wool & cotton blends</i>	cotone e viscosa <i>cotton & viscose</i>	L (m)	W (m)	H (m)
30 kW	300 ÷ 450	120 ÷ 180	75 ÷ 110	9.0	2.1	3.3
40 kW	400 ÷ 600	160 ÷ 240	100 ÷ 150	9.0	2.1	3.3
50 kW	500 ÷ 750	200 ÷ 300	125 ÷ 180	9.0	2.5	3.3
60 kW	600 ÷ 900	240 ÷ 360	150 ÷ 220	9.0	2.5	3.3
70/75 kW	700 ÷ 1050	280 ÷ 420	175 ÷ 250	9.0	2.5	3.3

ESSICCATOI SERIE

"LTRF" & "RFA/S"

Gli essiccatoi della serie "LTRF", presentati sui mercati internazionali in occasione di ATME '93, consentono l'asciugatura in continuo a bassa temperatura di filati in matasse, nastri tow e top svolti, fiocco e altri prodotti tessili in forma "sciolta".

Derivano direttamente, per quanto concerne la concezione meccanica di base e le sezioni di generazione ed applicazione della radiofrequenza, dai ben noti essiccatoi STALAM serie "RF". L'innovazione consiste nelle "camere" poste al di sotto del nastro di trasporto che, per mezzo di ventilatori centrifughi di media prevalenza, costringono una sufficiente quantità di aria, proveniente dal circuito di raffreddamento del generatore (si recupera quindi l'energia termica dissipata dal triodo), ad attraversare il prodotto sottoposto al trattamento RF. Opportuni sistemi di controllo e regolazione dei flussi d'aria consentono un processo evaporativo a temperature che di norma non superano i 60-70°C.

Grazie alla circolazione d'aria attraverso il prodotto l'efficienza energetica del processo aumenta in misura considerevole, consentendo risparmi effettivi del 15-30% rispetto all'utilizzo della sola radiofrequenza.

Un'originale versione di questi impianti è la serie denominata "RFA/S", presentata ufficialmente a ITMA '95, dove vengono riuniti i principi delle tecnologie "RFA" ed "LTRF". La circolazione di aria forzata attraverso il prodotto e la termostatazione del tunnel di essiccazione consentono un preciso controllo del processo evaporativo in tutte le sue variabili, tale da massimizzare sia la qualità dei prodotti trattati, sia l'efficienza energetica, rendendo possibili risparmi nei costi di essiccazione fino al 35% rispetto agli impianti a sole radiofrequenze.

Le tecnologie "LTRF" ed "RFA/S" hanno dimostrato la loro validità a livello applicativo con numerosi impianti utilizzati con successo nell'essiccazione del fiocco di cotone, lana e cashmere, di nastri tops svolti, di tow acrilici, di filati in matasse di lane fini e cashmere, di matasse "jumbo" per tappeti in lana e nylon, di matasse di filati in cotone, cotone mercerizzato e rayon, sia ad uso maglieria, sia per cucito e ricamo.

"LTRF" & "RFA/S"

SERIES DRYERS

The "LTRF" (Low Temperature Radio Frequency) series dryers, which were officially presented on the occasion of ATME '93, are especially designed for the low temperature drying of yarns in hanks, unwound tow/top slivers, loose stock and other "loose" textile products.

As far as the radio frequency generation and application sections are concerned, these dryers derive directly from the well known "RF" series equipment. The innovation consists in the additional air suction and blowing compartments, placed just beneath the conveyor belt, which are fitted with medium-head centrifugal fans. These compartments force a controlled amount of air, coming from the triode cooling system, through the product being submitted to the RF field, so that the drying process takes place at temperatures which normally do not exceed 60-70°C.

The dry and warm air flowing through the product contributes to a considerably increased energetic efficiency, so that drying costs are reduced by 15-30% when compared to the standard RF technology.

An original version of these dryers is the "RFA/S" series, presented for the first time at ITMA '95. Here, the principles of both the "RFA" and of the "LTRF" technologies are combined: the forced air flowing through the product and the accurate temperature control inside the drying tunnel allow us to set precisely all parameters of the evaporative process. Both the product quality and the energetic efficiency are improved, and savings in drying costs upto 35% in comparison with the standard RF technology are obtained.

The "LTRF" and "RFA/S" dryers have proved their effectiveness: many of these machines are successfully in operation for the drying of cotton, wool, and cashmere loose stock, fine wool tops slivers, acrylic tow, cashmere and other fine wool yarns in hank form, wool and nylon "jumbo" hanks for carpets, cotton, mercerised cotton and rayon yarns for knitting, sewing and embroidery.