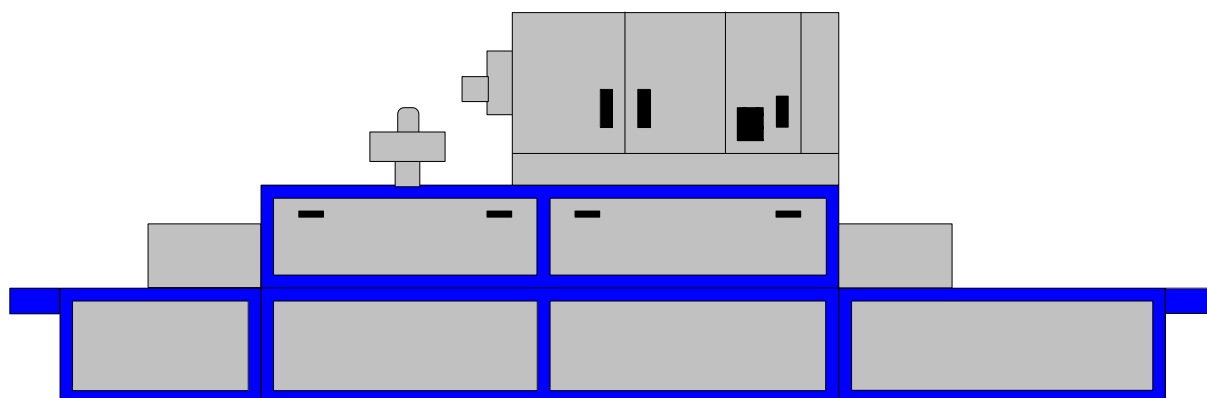


ESSICCATOI "RF"

"RF" 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 acqua o ad aria <i>water cooling or air cooling</i>
POTENZE RF DISPONIBILI <i>AVAILABLE RF POWER VALUES</i>	10 - 20 - 30 - 40 - 50 - 60 - 70/75 - 85 kW
CAPACITA' EVAPORATIVE MEDIE <i>AVERAGE EVAPORATION RATES</i>	1.2 ÷ 1.3 kg(H ₂ O) / kW(RF)h

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)
10 kW	90 ÷ 110	35 ÷ 40	20 ÷ 25	6.0	1.7	2.8
20 kW	180 ÷ 220	70 ÷ 80	40 ÷ 50	7.5	1.8	3.3
30 kW	270 ÷ 330	110 ÷ 125	60 ÷ 75	7.5	1.8	3.3
40 kW	360 ÷ 440	145 ÷ 165	80 ÷ 100	7.5	1.8	3.3
50 kW	450 ÷ 550	180 ÷ 205	100 ÷ 125	9.0	2.4	3.3
60 kW	540 ÷ 660	215 ÷ 250	120 ÷ 150	9.0	2.4	3.3
70/75 kW	650 ÷ 790	260 ÷ 300	145 ÷ 180	9.0	2.4	3.3
85 kW	760 ÷ 920	305 ÷ 350	170 ÷ 210	9.0	2.4	3.3

ESSICCATOI SERIE "RF"

Più di 1200 impianti della serie "RF", i ben noti essiccatoi STALAM a nastro di trasporto commercializzati sui mercati internazionali fin dal 1981, vengono attualmente impiegati per l'essiccazione post-tintura di fibre e filati. Salvo rare eccezioni, tutte le combinazioni di fibre naturali, artificiali e sintetiche, in forma sciolta o pettinate e filate, ovvero a bava continua, pure o in mista, con i titoli più diversi e nelle più svariate confezioni, possono essere asciugate al valore di umidità residua desiderato e perfettamente uniforme, con la medesima elevata efficienza e con risultati qualitativi non ottenibili con alcun metodo convenzionale ad aria calda.

Estremamente vantaggiosa è l'essiccazione RF di fibre sciolte dopo carbonizzo o tintura e centrifugazione batch o in continuo. L'uniformità di essiccazione, le migliori proprietà fisico-meccaniche delle fibre e le minori perdite di prodotto comportano migliori rese in cardatura - pettinatura - filatura che si traducono in un documentabile aumento di resa metrica in filato fino al 2%.

Sia i nastri tow, tinti e centrifugati in focaccioni pressati, sia i nastri top, tinti e centrifugati in "big form" o in bobine e bumps dopo lavaggio e spremitura, possono essere essiccati affaldati sul nastro di trasporto degli asciugatoi "RF", ottenendo una perfetta distribuzione interno-esterno dell'umidità residua e senza gli effetti di laminazione tipici degli essiccatoi a tamburi.

Con i filati in matasse, dopo tintura e centrifugazione o spremitura "in line", è possibile conseguire una perfetta uniformità di asciugatura senza movimentare il prodotto o investirlo con forti flussi di aria, evitando così il dannoso effetto di ingarbugliamento dei fili tipico degli essiccatoi ad aria calda.

I tops in forma di bobine e bumps ed i filati in rocche possono essere asciugati negli essiccatoi "RF" previa idroestrazione centrifuga o pre-asciugatura su essiccatoio rapido.

Soluzioni globali di automazione nell'ambito dell'intero ciclo tintura - idroestrazione - essiccazione, possono essere studiate e fornite direttamente da STALAM in collaborazione con i più qualificati costruttori europei.

"RF" SERIES DRYERS

More than 1200 "RF" (Radio Frequency) model dryers, the well known conveyerised STALAM dryers sold all over the world since 1981, are presently in operation for the drying, to a conditioned weight, of textile fibres and yarns. Almost all combinations of natural, artificial and synthetic fibres, as loose stock or combed and spun, or as filament fibres, pure or blended, in every count and form can be dried perfectly, down to the desired residual moisture level, with outstanding efficiency and quality results. Such outstanding results cannot be achieved with any conventional hot air drying system.

The RF drying of loose stock after carbonising or dyeing and batch or continuous centrifugal hydroextraction, has many advantages. The reduced losses of product, the uniformity of drying, the improved physical-mechanical characteristics of the fibres, and consequently the more efficient carding - combing - spinning operations, result in a higher yarn metric yield of up to 2%.

Tow slivers, after dyeing and hydroextraction in the form of pressed cakes, and tops slivers, dyed and hydroextracted in "big forms" or dyed in bobbins/bumps, back-washed and squeezed, can be dried folded up on the conveyor belt of the "RF" series dryers. A perfect residual moisture distribution is obtained within the sliver, and the lamination effects, typical of drum dryers, are eliminated.

Hanks, after dyeing and centrifugal hydroextraction or in-line squeezing, can be perfectly dried without any movement or passing strong air flow, thus avoiding yarn entanglement - which is typical in hot air dryers - and making the winding operation much more efficient.

Tops in bump and bobbin form can be dyed and centrifugally hydroextracted using movable stainless steel basket-type carriers or directly on centrifugable spindles. Yarn packages, after dyeing, can be centrifugally hydroextracted or may be simply pre-dried in a pressure (rapid) dryer.

Automatic handling systems for the whole dyeing - hydroextraction - drying sequence of operations can be studied and supplied directly by STALAM in co-operation with the most specialised European manufacturers.