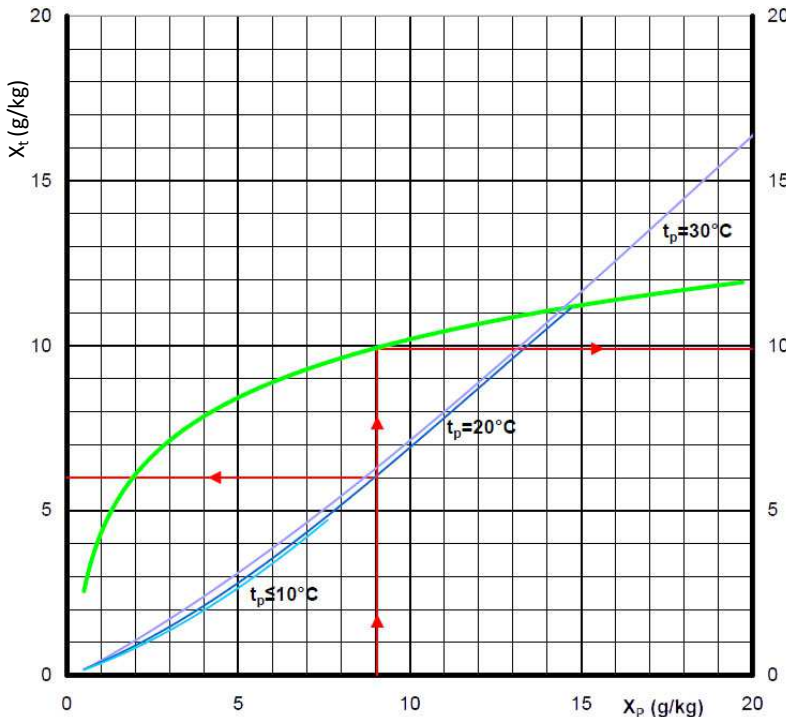


Adsorptionstrockner Lunor DT 400



Trockenluft	400m ³ /h
Feuchtluft	120m ³ /h
Entfeuchtungsleistung (bei 20°C/60% r. F.)	1.5kg/h
Spannung	230V, 50 Hz
Absicherung	10A
Stecker	T-12
Stromverbrauch	2.3kW/h

Berechnung des Temperaturanstieges und Feuchtigkeitsentzug der Trockenluft:

Feuchtigkeitsgehalt der Prozessluft (ABL) $x_p = 9\text{g/kg}$ Luft, gegebene Temperatur: 20°C
Grüne Kurve zur Bestimmung des Temperaturanstieges, Temperaturkurve zur Bestimmung des Wasserentzugs. Im Beispiel: Die Trockenluft hat bei 20°C um 3g weniger Feuchtigkeit / kg Luft als die Prozessluft und ist um 9.9°C wärmer.

Adsorptionstrockner Lunor DT 400 mit separaten Ventilatoren für Trocken- und Regenerationsluft. Die Luftkreisläufe für Prozessluft/Trockenluft und Regenerationsluft/Feuchtluft sind vollständig getrennt. Die Prozessluft strömt über das mit Silicagel beschichtete Sorptionsrad und wird als Trockenluft in die zu entfeuchtenden Räume eingeblasen. Die Regenerationsluft (Aussenluft) erwärmt sich über die selbstregelnde PTC-Heizung, regeneriert das Sorptionsrad und wird ins Freie abgeführt.

Ideale Anwendungsmöglichkeiten für Situationen, in welchen kontrollierte Luftströme erwünscht sind. Kombiniert mit der Lunor Frischluftbox kann die Adsorptionstrocknung als Entfeuchtungs-Belüftungs-System mit Frischluftanteil eingesetzt werden.

Steuerung: Manuell betreibbar oder automatisch über externen Hygrostat. Für die Nutzung im Belüftungs-Entfeuchtungs-System ist die Version ZSU mit Intervallsteuerung erhältlich.

