

# Ihre Vorteile mit MWE Adsorptionstrocknern

- Wirtschaftlicher Regenerationsvorgang
- Lange Lebensdauer der Heizelemente und des Trockenmittels
- Energieeinsparung durch taupunktabhängige Steuerung (optional)
- Mechanisch stabiles, staubarmes Alumina Trockenmittel

Für die Regeneration der MWE intern-beheizten Adsorptionstrockner werden elektrische Heizelemente eingesetzt, die mittels speziell konstruierter Schutzrohre, das Trockenmittelbett direkt erwärmen. Die ideale Positionierung der Heizelemente im Trockenmittelbehälter garantiert eine optimale Ausnutzung der erforderlichen Regenerationsenergie. Eine geringe Druckluftmenge von 2.2% der maximalen Trocknerleistung sorgt für den Abtransport der Feuchte und für eine effiziente Kühlung des warmen Trockenmittels. Eine optionale Taupunktsteuerung bestimmt den Anfang der Regenerationstphase in Abhängigkeit mit der Trocknerauslastung.



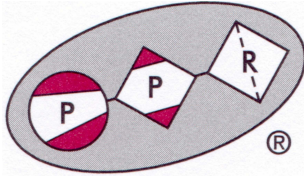
Standardausführung der MWE Adsorptionstrockner		74 - 308	385 - 1284
Medium	Druckluft	●	●
Trockensystem	Doppelturm Adsorption	●	●
Regenerationssystem	Intern warmregenerierend, thermostatisch geregelt	●	●
Behälterausführung	PED 97/23/EC. Modul H	●	●
	Überdruck-Sicherheitsventile	■	■
Anschlüsse und Verrohrung	Gewindeanschluss	●	■
	Geschweisst mit DIN Flanschen	■	●
Farbton	RAL 9001 (weiss)	●	●
	Spezielle Oberflächenbehandlung	■	■
Eintritt	Rückseitig unten	●	●
Austritt	Rückseitig oben	●	●
Trockenmittel	Aktiviertes Alumina	●	●
Elektrischer Anschluss	Betriebsspannung 400V 50 Hz 3 Phasen	●	●
	Steuerspannung 230V 50 Hz 1 Phase	●	●
	Abschliessbarer Hauptschalter	●	●
	Abweichende Betriebsspannung	■	■
Steuerung	SPS	●	●
	Beladungsabhängige Steuerung	■	■
Geräuschpegel	< 70 dB(A) LEQ	●	●
Standard geliefert mit Schalldämpfer			
Schutzart	IP43	●	●
	IP 54 für Schaltschrank	■	■
Aufstellungsort	Innen	●	●
Montage	Am Boden, Verankerungslöcher vorgesehen	●	●
Filter	Vor- und Nach filter am Trockner montiert	■	■

Für optimale Leistung sollen PPR® Vor- und Nachfilter eingesetzt werden

Auslegungsdaten	minimal	Auslegung*	maximal	74 - 308	385 - 1284
Betriebsdruck	4 bar ü	7 bar ü	10 bar ü*	●	●
			16 bar ü*	■	■
Eintrittstemperatur	+5°C	+35°C	+50°C	●	●
Drucktaupunkt		-40°C		●	●
Umgebungstemperatur	+5°C	-	+50°C	●	●
Relative Feuchte am Drucklufteintritt		100%		●	●
Spülluftbedarf		2,2%		●	●
von nominale Eintrittskapazität bei 7 bar(ü)					

\*Auslegung für abweichende Betriebsbedingungen mit Hilfe der rückseitigen Korrekturfaktoren

● Standard | ■ optional |

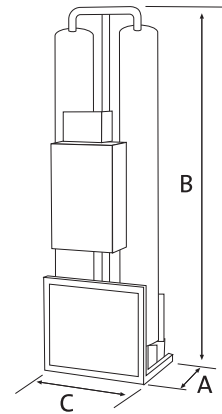


Typ	Volumenstrom m³/h *	Abmessungen (mm)			Gewicht kg	Anschluss		El. Leistungsaufnahme (kW)	
		A	B	C		"BSP	DIN Flansch	durchschn.	installiert
<b>MWE 74</b>	245	450	760	2170	300	1	-	1,7	3,6
<b>MWE 120</b>	400	500	1000	2280	450	1 1/2	-	2,7	5,4
<b>MWE 196</b>	653	550	1050	2620	670	1 1/2	-	3,6	7,2
<b>MWE 236</b>	785	600	1200	2750	800	2	-	4,5	9,0
<b>MWE 308</b>	1026	650	1250	2750	950	2	-	5,4	10,8
<b>MWE 385</b>	1282	700	1400	3050	1300	-	80	7,2	14,4
<b>MWE 575</b>	1916	800	1550	3050	1900	-	80	10,8	21,6
<b>MWE 675</b>	2250	900	1650	3050	2110	-	80	12,6	25,2
<b>MWE 801</b>	2670	950	1850	3175	2400	-	100	14,4	28,8
<b>MWE 1077</b>	3590	1050	1950	3175	3100	-	100	18,9	37,8
<b>MWE 1284</b>	4280	1100	2000	3175	3400	-	100	22,5	45,0

\* Nominaler Volumenstrom gemäss DIN ISO 7183, Drucktaupunkt -40°C

Der Volumenstrom des Trockners bezieht sich auf den Ansaugzustand des Druckluftverdichters bei 20°C, 1 bar(a)

Technische Änderungen vorbehalten

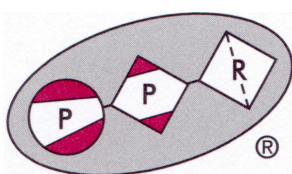


Mit nachfolgenden Korrekturfaktoren ist bei abweichenden Betriebsbedingungen der geeignete Adsorptionstrockner zu wählen.

Korrekturfaktor für abweichende Betriebsdrücke in bar(ü) (F1)													
bar ü	4	5	6	<b>7</b>	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Korrekturfaktor (F1)	0.63	0.75	0.88	<b>1.00</b>	1.12	1.15	1.37	Bitte fragen Sie Ihren Händler nach der Auslegung					

Korrekturfaktor für abweichende Eintrittstemperaturen in °C (F2)							
°C		+5	+30	<b>+35</b>	+40	+45	+50
Korrekturfaktor(F2)		1.00	1.00	<b>1.00</b>	0.60	0.38	0.25

Auswahlbeispiel:		Berechnung	
Kompressorleistung(V1)	: 900 m³/h	$V2 = \frac{V1}{F1 * F2} = \frac{900}{1,37 * 0,60} = 1095 \text{ m}^3/\text{h}$	Gewählt: MWE 385
Betriebsdruck (F1)	: 10 bar (ü)		
Eintrittstemperereatur (F2)	: +40°C		
V2	: erforderliche Trocknerleistung		



Pneumatic Products Raupach GmbH  
 Aschaffener Straße 5  
 D-64546 Mörfelden-Walldorf  
 Tel.-Nr.: 06105/71022  
 Fax-Nr.: 06105/75458  
 E-Mail: [info@pneumatic-products.de](mailto:info@pneumatic-products.de)  
 Internet: [www.pneumatic-products.de](http://www.pneumatic-products.de)

