

LTG的干燥技术

热风干燥

烘房内进一步优化的热空气循环, 以及对温度的有效控制

烘房中使用一特殊的热风喷嘴系统 (图1), 以保证金属板料以恒定的温度被迅速加热。一旦达到被设定的干燥温度, 烘房内的金属板料将会在 $\pm 1.5\%$ 的温度波动区间内进行连续干燥 (图2)。

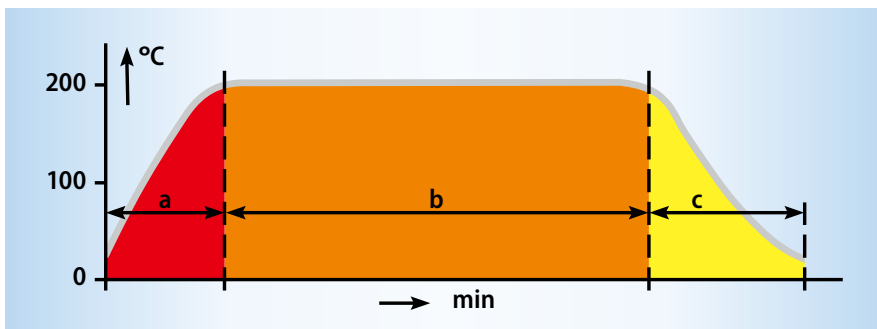


图2: 金属板料的温度曲线

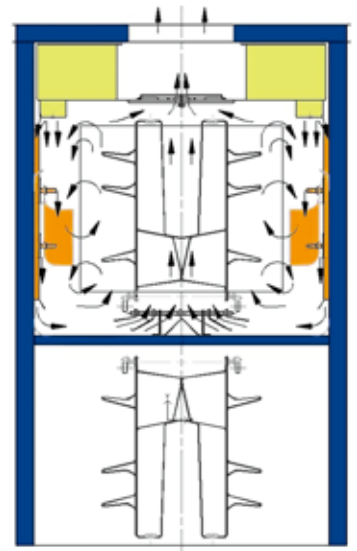


图1: 在烘房内的热空气循环

总干燥时间										
生产速度	烘房长度									
	18米	21米	24米	27米	30米	33米	36米	39米	42米	
5000张/小时	8,6	10,0	11,5	13,0	14,4	15,8	17,3	18,7	20,1	【分钟】
6000张/小时	7,2	8,4	9,6	10,8	12,0	13,2	14,4	15,6	16,8	【分钟】
7000张/小时	6,1	7,2	8,2	9,2	10,2	11,3	12,3	13,3	14,4	【分钟】
8000张/小时	5,3	6,2	7,1	8,0	8,8	9,7	10,6	11,5	12,4	【分钟】



冷却和控制技术

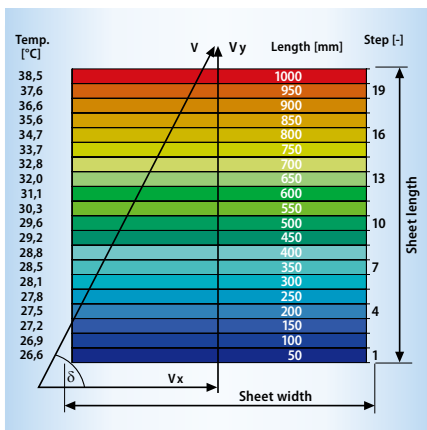
冷却技术

采用大风量式冷却空气，实现烘房冷却区域段金属板料的高效冷却

烘房冷却区段的有效性取决于以下不同参数：冷却区的长度、气流的方向、气流的流量、冷却空气的温度、金属板料的厚度、尺寸和生产的速度等。

高宝金属印刷 (KBA-MetalPrint) 基于大范围生产情况所收集的数据而特别开发的相应模拟软件，便于用户能在真实的生产条件下获得最佳的冷却效果。

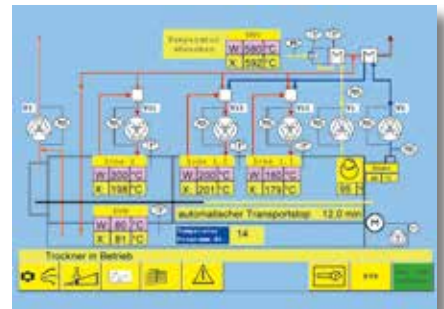
经过烘房冷却区域后整个金属板料表面温度分布曲线



金属板料的温度分布曲线

达到最佳冷却效果的选配套置

- 变频风机
- 采用温度可控的外部冷却装置
- 百叶窗式风门系统
- 空调支持式强制冷却
- 降噪装置



显示烘房工作过程的触摸屏

DigiVent S7控制系统

DigiVent控制系统将为用户提供许多附加特性，采用以下附加的特性可改善烘房效率、减少维护和提高产品质量：

- 烘房全部干燥过程的可视化
- PLC温度控制和监视
- 错误记录和存档功能
- 产品涂布或上光程序的捕获和调用
- 数字式温度记录
- 自动开启和关闭功能
- 通过VPN路由器经由互联网进行涂布线远程诊断和服务