

## Trockner Aufsatz System TAS / TAS *jet*

### Einsatzgebiet

Mit dem TAS können alle Kunststoffgranulate bis 190 °C getrocknet werden. Durch die kompakte Bauweise komplett aus Edelstahl ist es nicht nur formschön, sondern für den industriellen Einsatz optimal geeignet. Der modulare Aufbau des Trockensystems erlaubt eine optimale Anpassung an viele Anforderungsprofile. Bei einer Montage auf der Verarbeitungsmaschine, kann über eine Injektorförderung der Trockner automatisch beschickt werden (**TAS *jet***).

Der Trockner arbeitet mit entspannter, entölter und getrockneter Druckluft. Die angeschlossene Druckluft wird in dem Trockner entspannt und über eine Heizung erwärmt. Die erwärmte Luft wird dann durch das zu trocknende Kunststoffgranulat geleitet und entzieht dem Kunststoffgranulat seine Feuchtigkeit. Die Mikrocontrollersteuerung überwacht den Trockenprozess. Über ein Proportionalventil und einem Temperatursensor im Behälter, wird die benötigte Luftmenge kontinuierlich überwacht und dem Prozess angepasst. Dieses ermöglicht eine schonende und energieeffiziente Trocknung vom Kunststoffgranulaten. Eine Über Trocknung des Materials wird so verhindert. Das große Display ermöglicht die Prozesse auch aus der Entfernung zu überwachen. Ist dieses nicht möglich kann das Bedienfeld abgenommen werden und dem Bediener in greifbarer Nähe platziert werden. Dieses ermöglicht z.B. bei Vertikalmaschinen einen optimalen Bedienkomfort.



Abbildung TAS 12 *jet*



### Standardausrüstung

- Isolierter Trockenbehälter und Mikroprozessorsteuerung aus Edelstahl
- Ringzonentrocknung
- Elektronische Schnittstellen
- Bedienteil verstellbar und abnehmbar
- Intuitive Bedienung
- Beim TAS *jet* variable Füllhöhe durch integrierten Fördersensor



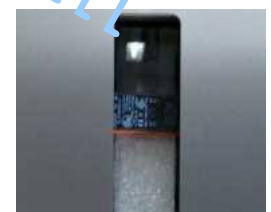
Schwenkbares und  
Abnehmbares Bedienteil



Großflächendisplay



Ringföhrsystem



Integrierte Fördersensor



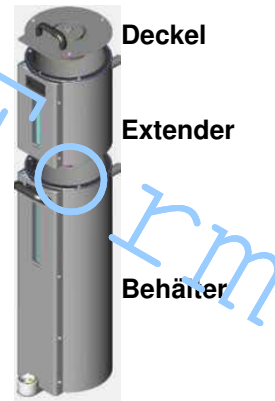
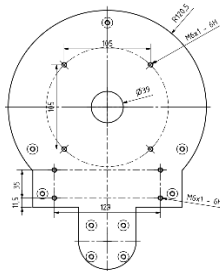
Multiport I/O Dock

## Technische Daten

TAS	005	02	07	12	27	42	62	
TAS	005 <i>jet</i>	02 <i>jet</i>	07 <i>jet</i>	12 <i>jet</i>	27 <i>jet</i>	42 <i>jet</i>	62 <i>jet</i>	
Nennkapazität Behälter Liter	0,5	2	7	12	27	42	62	
*Füllmenge erweiterbar durch einen Extender auf xx Liter	X	X	12	27	42	62	82	
Einstellbare Füllmenge Liter	0,5	0,5-2	3,5-7	6-12	17-27	27-42	47-62	
Luftverbrauch max Nm³/h	0,5	0,75	2,95	4,55	8,62	13,45	19,78	
Luftdruck bar	6	6	6	6	6	6	6	
Leistungsaufnahme Watt	750	750	1150	1150	1150	1150	1150	
Höhe mit integrierte Förderung		350	680	680	885	885	1150	
Höhe		350	630	630	835	835	1100	
Breite		230	230	230	280	350	350	
Tiefe in mm		337	337	387	437	507	507	

\*Mit einem Extendern besteht die Möglichkeit das Volumen des Trockner zu erhöhen. Der Extender wird auf den Trockner mit einem Bajonettverschluß verbunden.

### Abmasse Befestigungsflansch am Boden



### TROCKENLEISTUNGEN

Materialtyp	Trockenzeit h	Temperatur GradC	Restfeuchte %	Trockenleistung in Kg/h bei einer durchschnittlichen Materialschüttdichte von 0,7 kg/Liter						
				TAS 005	TAS 02	TAS 07	TAS 12	TAS 27	TAS 42	TAS 62
ABS	2-3	80	0,050	0,11	0,44	1,53	2,62	5,90	9,14	13,43
CA	2-3	80	0,010	0,11	0,44	1,53	2,62	5,90	9,14	13,43
CAB	2-3	75	0,010	0,11	0,44	1,53	2,62	5,90	9,14	13,43
CP	2-3	75	0,010	0,11	0,44	1,53	2,62	5,90	9,14	13,43
PA66	4	80	0,020	0,09	0,36	1,26	2,15	4,84	7,50	11,02
PA11/12	4-5	80-120	0,020	0,07	0,29	1,00	1,71	3,85	5,96	8,77
PAG	3-5	75	0,020	0,09	0,36	1,26	2,15	4,84	7,50	11,02
PBTP	3	140	0,015	0,11	0,44	1,53	2,62	5,90	9,14	13,43
PC	2-3	120	0,010	0,14	0,58	2,02	3,45	7,76	12,03	17,69
PE	2-3	85	0,050	0,11	0,44	1,53	2,62	5,90	9,14	13,43
PES	3	150	0,020	0,11	0,44	1,53	2,62	5,90	9,14	13,43
PETP	4-6	180	0,002	0,09	0,36	1,27	2,18	4,91	7,60	11,18
PI	3	120	0,050	0,11	0,44	1,53	2,62	5,90	9,14	13,43
PMMA	3	80	0,020	0,11	0,44	1,53	2,62	5,90	9,14	13,43
POM	3	100	0,050	0,11	0,44	1,53	2,62	5,90	9,14	13,43
PP	2	90	0,050	0,16	0,62	2,18	3,73	8,39	13,01	19,12
PPS	2-3	150	0,020	0,11	0,44	1,53	2,62	5,90	9,14	13,43
PS	1-2	80	0,020	0,16	0,62	2,18	3,73	8,39	13,01	19,12
PSU	2	120	0,020	0,16	0,62	2,18	3,73	8,39	13,01	19,12
PUR	3	90	0,010	0,11	0,44	1,53	2,62	5,90	9,14	13,43
PVC	1	70	0,100	0,32	1,29	4,50	7,70	17,33	26,85	39,48
SAN	2-3	80	0,050	0,13	0,51	1,77	3,03	6,82	10,57	15,53
SB	2	80	0,020	0,16	0,62	2,18	3,73	8,39	13,01	19,12

# Produkt - Information

## TAS .. *Micro* .. *jet* Trockner Aufsatz System

### Einsatzgebiet

Bei der TAS **Micro** Serie handelt es sich um Kunststoffgranulattrockner für Kleinmengen. Die Trockner können direkt auf der Verarbeitungsmaschine oder mit einer Verschiebeeinheit, montiert werden. Mit der **Micro** Serie können alle Kunststoffgranulate bis 160 °C (180 °C) getrocknet werden. Durch die kompakte Bauweise und einem Granulattrockner komplett aus Glas, sieht der Trockner nicht nur formschön aus, sondern ist für den industriellen Einsatz optimal geeignet. Der modulare Aufbau des Trockensystems erlaubt eine optimale Anpassung an viele Anforderungsprofile. Die **Micro** Serie kann in zwei Ausführungen, **Integral** oder **Split** geliefert werden.

Bei den **Integral**geräten ist der Granulattrockenbehälter und das Steuermodul als Kompakteinheit verbunden.

Das **Split**gerät ist ideal für kleine Spritzgußmaschinen (Microspritzguß) oder bei eingeschrägten Platzverhältnissen auf der Verarbeitungsmaschine. Das Steuermodul und der Granulattrockenbehälter sind getrennt voneinander. Der Granulattrockenbehälter wird auf der Verarbeitungsmaschine montiert und das Steuermodul wird im Sichtbereich des Maschinenbedieners plziert. Die benötigte Luft wird vom Versorgungsmodul geregelt, über einen Schlauch zum Granulattrockenbehälter geleitet und dort erst erwärmt um die Wärmeverluste sehr gering zu halten.

Bei einer Montage auf der Verarbeitungsmaschine, kann der **Micro** über eine Injektor Förderung **jet** automatisch beschickt werden.

Der Trockner arbeitet mit entspannter, entölt und getrockneter Druckluft. Die angeschlossene Druckluft wird im Trockner entspannt und über eine Heizung erwärmt. Die erwärmte Luft wird, durch das zu trocknende Kunststoffgranulat geleitet und entzieht diesem seine Feuchtigkeit. Die Mikrocontrollerssteuerung überwacht den Trockenprozess. Über ein Proportionalventil und einem Temperatursensor im Behälter, wird die benötigte Luftmenge kontinuierlich überwacht und dem Prozess angepasst. Dieses ermöglicht eine schonende und energieeffiziente Trocknung von Kunststoffgranulaten und verhindert eine Über Trocknung des Materials. Das große Display ermöglicht die Prozesse auch aus der Entfernung zu überwachen. Ist dieses nicht möglich, kann das Bedienfeld abgenommen werden und dem Bediener in greifbarer Nähe platziert werden. Dieses ermöglicht z.B. bei Vertikalmaschinen einen optimalen Bedienkomfort.



Schwenkbares und abnehmbares Bedienteil



Großflächendisplay



Ringzonen System



TAS 02 *Micro* Integral *jet*



TAS 02 *Micro* Split *jet*

### Standardausrüstung

Isolierter Trockenbehälter aus Glas und Mikroprozessorsteuerung

Ringzonentrocknung

Elektronische Schnittstellen

Bedienteil verstellbar und abnehmbar

Intuitive Bedienung

TAS **jet** variable Füllhöhe durch integrierten Fördersensor

\*Taupunktanzeige optional





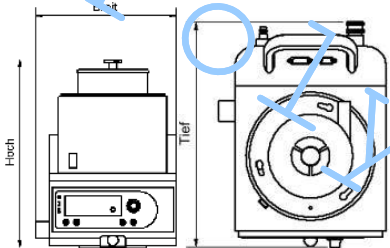
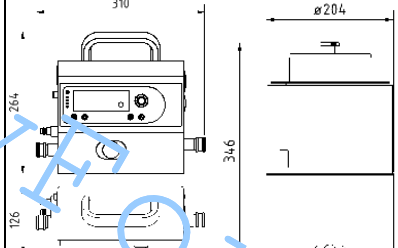
Integrierte Fördersensor



Multiport I/O Dock

# Produkt - Information

## Technische Daten

Micro	Integral			Split		
						
TAS	02	04	7	02	04	07
TAS	02 I jet	04 I jet	7 I jet	02 S jet	04 S jet	07 S jet
Nennkapazität Behälter Liter	2	12	27	2	12	27
Einstellbare Füllmenge Liter	0,5-2	0,5-4	0,5-7	0,5-2	0,5-4	0,5-7
Luftverbrauch max Nm³/h	1,5	2,5	4,3	0,74	1,47	2,58
Luftdruck bar	6	6	6	6	6	6
Leistungsaufnahme Watt	180	180	180	180	180	180
Hoch	346	484	696	346	484	696
Breit	258	258	258	Ø204	Ø204	Ø204
Tief in mm	350	350	350			
						

## Trockenleistung

Materialtyp	Trockenzeit h	Trockenzeit Grad C	Restfeuchte %	Trockenleistung kg/h bei einer durchschnittlichen Materialschüttdichte von 0,7 kg/Liter					
				TAS 2 Integral	TAS 4 Integral	TAS 7 Integral	TAS 2 Split	TAS 4 Split	TAS 7 Split
ABS	2-3	80	0,050	0,44	0,88	1,54	0,44	0,88	1,54
CA	2-3	80	0,010	0,44	0,88	1,54	0,44	0,88	1,54
CAB	2-3	75	0,010	0,44	0,88	1,54	0,44	0,88	1,54
CP	2-3	75	0,010	0,44	0,88	1,54	0,44	0,88	1,54
PA 66	4	80	0,020	0,36	0,72	1,26	0,36	0,72	1,26
PA11/12	4,5	80-120	0,020	0,29	0,58	1,02	0,29	0,58	1,02
PA6	3,5	75	0,020	0,36	0,72	1,26	0,36	0,72	1,26
PBTP	3	140	0,015	0,44	0,88	1,54	0,44	0,88	1,54
PC	2-3	120	0,010	0,58	1,16	2,03	0,58	1,16	2,03
PE	2-3	85	0,050	0,44	0,88	1,54	0,44	0,88	1,54
PES	3	150	0,020	0,44	0,88	1,54	0,44	0,88	1,54
PETP	4,6	180	0,002	0,36	0,72	1,26	0,36	0,72	1,26
PI	3	120	0,050	0,44	0,88	1,54	0,44	0,88	1,54
PMMA	3	80	0,020	0,44	0,88	1,54	0,44	0,88	1,54
POM	3	100	0,050	0,44	0,88	1,54	0,44	0,88	1,54
PP	2	90	0,050	0,62	1,24	2,17	0,62	1,24	2,17
PPS	2-3	150	0,020	0,44	0,88	1,54	0,44	0,88	1,54
PS	1-2	80	0,020	0,62	1,24	2,17	0,62	1,24	2,17
PSU	2	120	0,020	0,62	1,24	2,17	0,62	1,24	2,17
PUR	3	90	0,010	0,44	0,88	1,54	0,44	0,88	1,54
PVC	1	70	0,100	1,29	2,58	4,52	1,29	2,58	4,52
SAN	2-3	80	0,050	0,51	1,02	1,79	0,51	1,02	1,79
SB	2	80	0,020	0,62	1,24	2,17	0,62	1,24	2,17

# HeGo PolyForm

Ihr persönlicher Ansprechpartner:

*Karl-Heinz Jess*



HeGo PolyForm  
Auf der Insel 18  
D 34388 Trendelburg  
Tel.: 05675-725 116  
eMail:  
[www.hego-polyform.de](http://www.hego-polyform.de)

## **Produkte für die Kunststoffindustrie**

- Warmluft-, Trockenluft- und Aufsatztrockner
- Granulat- und Pulverfördergeräte
- Volumetrische Dosiergeräte
- Waagen aller Art (Bodenwaagen, Präzisionswaagen, Laborwaagen, Tischwaagen)
- Restfeuchtemessgeräte und Analysegeräte für den Wassergehalt in Kunststoffen
- Temperiergeräte von 95°C bis 180°C – Druckwassergeräte
- Temperiergeräte Öl bis 350°C, optional bis 400°C
- Heißkanalregelgeräte von 1-fach bis 196-fach
- Kaskadensteuerung (sequentielle Einspritzung)
- BDE System
- Sonstige Labor und Analysegeräte

HeGo POLYFORM

HeGo POLYFORM