



Osuszanie | DRYPOINT® HL

Osuszacze adsorpcyjne regenerowane na zimno. DRYPOINT® HL

Osuszacz adsorpcyjny regenerowany na zimno DRYPOINT® HL osusza sprężone powietrze do ciśnieniowego punktu rosy -40°C ; w ramach opcji nawet do -70°C . Standardowo jest on wyposażony w układ synchronizacji ze sterowaniem sprężarką. Opcjonalnie może zostać rozszerzony o sterowanie na podstawie pomiaru ciśnieniowego punktu rosy gwarantujące jeszcze bardziej energooszczędną eksploatację.

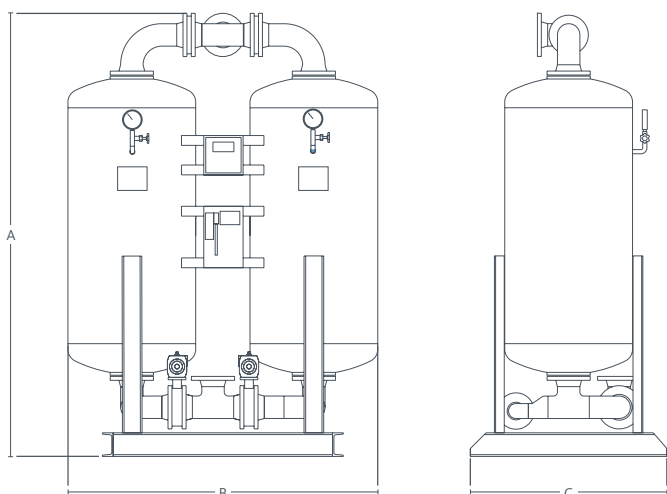
- › **Wydajne sterowanie**
- › **Niezawodne działanie**
- › **Ukierunkowanie na praktyczne zastosowania**
- › **Łatwe serwisowanie**
- › **Trwałość i bezpieczeństwo**



Nasza odpowiedzialność Twój sukces



DRYPOINT® HL



HEATLESS

Warunki robocze	
Standardowe ustawienie ciśnieniowego punktu rosy (wyjście)	-40°C
Opcjonalne ciśnieniowe punkty rosy	-70°C (na zapytanie)
Min. ... maks. temperatura powietrza na wlocie	5 ... 50°C
Min. ... maks. temperatura otoczenia	5 ... 50 °C
Zasilanie elektryczne* (HL 1250 – HL 8200)	85 ... 264 VAC; 50 ... 60 Hz
Maks. ciśnienie robocze	10 barów [nadciśnienia], 16 barów [nadciśnienia] opcjonalnie

Warunki referencyjne zgodnie z normą DIN/ISO 7183	
Czynnik roboczy	Sprężone powietrze
Strumień objętości w m³/h w odniesieniu do	20°C (1 bar[a])
Ciśnienie robocze (p ₁)	7 barów [nadciśnienia]
Temperatura na wlocie sprężonego powietrza (t ₁)	35 °C
Wilgoć na wlocie	powietrze nasycone

DRYPOINT®	HL 1250	HL 1550	HL 1700	HL 2000	HL 2300	HL 2600	HL 2900	HL 3400	HL 4200	HL 5000	HL 6000	HL 7000	HL 8200
Przyłącze	DN65	DN65	DN80	DN80	DN100	DN100	DN100	DN100	DN150	DN150	DN150	DN150	DN150
Przepływ (m³/h)*	1250	1550	1700	2000	2300	2600	2900	3400	4200	5000	6000	7000	8200
Dane wymiarowe													
A (mm)	2260	2270	2335	2450	2470	2490	2510	2532	2810	2850	2890	2950	2990
B (mm)	1420	1470	1650	1750	1800	1850	1900	2000	1950	2050	2150	2250	2990
C (mm)	900	1000	1000	1100	1100	1200	1200	1300	1300	1300	1400	1500	1600
Waga (kg)	920	1100	1220	1400	1600	1800	2000	2250	2700	3100	3650	4000	4600

Sterowanie na podstawie pomiaru punktu rosy, patrz DRYPOINT® AC 205 – AC 295: Akcesoria

Dane przepływu dla ciśnieniowego punktu rosy -40°C, -70°C na żądanie

* Wyższe wydajności znamionowe na zapytanie.

Współczynnik korekcyjny														
bar [nadciśnienia]	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
Współczynnik korekcyjny 35°C	0,63	0,75	0,88	1	1,13	1,25	1,38	1,5	1,63	1,75	1,88	2	2,12	
Współczynnik korekcyjny 40°C	0,55	0,66	0,77	0,88	0,99	1,1	1,21	1,32	1,43	1,54	1,65	1,76	1,87	
Współczynnik korekcyjny 45°C	0,42	0,5	0,59	0,67	0,76	0,84	0,92	1,01	1,09	1,17	1,26	1,34	1,42	
Współczynnik korekcyjny 50°C	0,35	0,41	0,48	0,55	0,62	0,69	0,76	0,83	0,9	0,96	1,03	1,1	1,17	

Faza adsorpcji

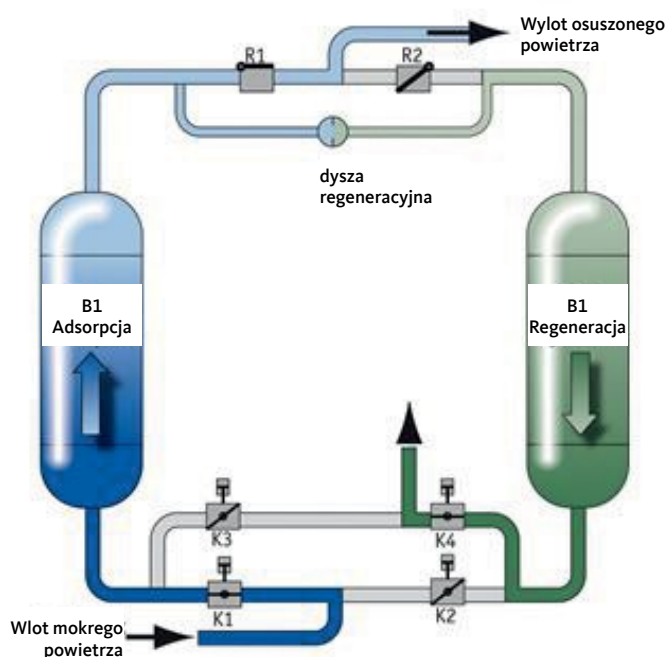
Wilgotne sprężone powietrze przepływa przez wlot urządzenia i przez armaturę **K1** do zbiornika adsorpcyjnego **B1**. Dystrybutor przepływu równomiernie rozdziela wilgotne sprężone powietrze na całą powierzchnię złoża. W trakcie przepływu wilgość pochłaniana jest przez środek osuszający. Osuszone sprężone

owietrze przepływa przez armaturę wylotową **R1** i wylot urządzenia do odbiorników sprężonego powietrza. Zakończenie procesu adsorpcji następuje zależnie od czasu lub punktu rosy (opcja). Adsorpcja odbywa się od dołu do góry.

Faza regeneracji

W czasie gdy w zbiorniku adsorpcyjnym **B1** odbywa się osuszanie sprężonego powietrza, regenerowany jest zbiornik adsorpcyjny **B2**, w którym wcześniej zgromadziła się wilgoć. Strumień osuszonego sprężonego powietrza, kierowany jest przez dyszę regeneracyjną **OR**, w której ciśnienie redukowane jest do wartości ciśnienia atmosferycznego. Strumień powietrza regeneracyjnego o dużej objętości przepływa przez

regenerowany zbiornik adsorpcyjny **B2** od góry do dołu. Podczas tego przepływu wilgoć znajdująca się w środku osuszającym jest desorbowana i odprowadzana ze strumieniem powietrza poprzez armaturę regeneracyjną **K4** do atmosfery. Regeneracja odbywa się w przepływie przeciwnieprądowym do kierunku adsorpcji od góry do dołu.



Faza oczekiwania (tylko w urządzeniach ze sterowaniem na podstawie pomiaru punktu rosy)

Jeśli faza adsorpcji jest monitorowana i kończona przez sterowanie zależne od punktu rosy (**opcja**), czas trwania fazy oczekiwania zależy od stanu naładowania wilgocią zbiornika adsorpcyjnego (**tutaj B1**). Dopiero po wzroście ciśnieniowego

punktu rosy rozpoczyna się proces przełączania. Jeśli urządzenie pracuje w trybie „przełączanie zależne od czasu”, proces przełączania rozpoczyna się po upływie ustawionego czasu trwania cyklu.

Przełączanie

Po zakończeniu fazy regeneracji następuje przełączenie na zregenerowany zbiornik adsorpcyjny (**tutaj B2**)

w następujących krokach:

- › **zamknięcie armatury regeneracyjnej (tutaj K4) przy zregenerowanym zbiorniku adsorpcyjnym (tutaj B2)**
- › **wytworzenie ciśnienia przez dyszę regeneracyjną OR**
- › **otwarcie armatury wlotowej (tutaj K2)**
- › **zamknięcie armatury wlotowej (tutaj K1)**
- › **otwarcie armatury regeneracyjnej (tutaj K3)**

Teraz zbiornik nasycony wilgocią **B1** znajduje się w fazie desorpcji, a zbiornik adsorpcyjny **B2** przejmuje zadanie osuszania sprężonego powietrza.

Czy macie Państwo dalsze pytania dotyczące optymalnego uzdatniania sprężonego powietrza?

Znamy odpowiedzi na te pytania! Oferujemy odpowiednie rozwiązania w tym zakresie. Będziemy wdzięczni za kontakt oraz możliwość zaprezentowania Państwu naszych produktów w

zakresie techniki kondensatu, filtracji, osuszania, techniki pomiarowej i procesowej, a także naszych obszernych usług serwisowych.

Odwiedź nas na



BEKO TECHNOLOGIES Sp. z o.o.

ul. Pańska 73

PL - 00-834 Warszawa

Tel. +48 22 314 75 40

info.pl@beko-technologies.pl

www.beko-technologies.pl



Zastrzega się prawo do wprowadzania zmian technicznych oraz możliwość występowania błędów w druku.