



Model SL15

## SLIMLINE

SL MODELLE 2.5, 5, 15, 25 UND 50

### **DIE PERFEKTE LÖSUNG; DER RICHTIGE PREIS**

Einfach, zuverlässig, mit gutem Design zum richtigen Preis – alles was Sie von einem Conair Trockner erwarten. Die Conair Slimline Serie bietet einen Drucklufttrockner als kosteneffektive Lösung für Anwendungen mit geringem Materialdurchsatz. Keine bewegten Teile, Trockenmittelfrei, Energie- und Wartungskosten minimal. Die perfekte Lösung für effiziente Trocknung zum günstigen Preis.

### Kompaktes und modernes Design auf der Einzugszone

Die Trockner der Slimline Serie sind den speziellen Bedürfnissen der Kunststoffverarbeitung mit kleinen Spritzgiessmaschinen angepasst.

Slimline-Trockner benötigen bereinigte und vorgetrocknete Druckluft von 6,9 bar. Standardmässig ist ein Taupunkt von -18°C. Dies ist ausreichend zur Trocknung der meisten Kunststoffe. Bei Einsatz einer zusätzlichen Trocknungsmembran kann der Taupunkt auf bis zu -40°C abgesenkt werden.

Diese Einheiten sind verfügbar für Durchsätze von 110 g/h - 23 kg/h.

Es könnte nicht einfacher sein: Einschalten, Temperatur einstellen und Sie trocknen.

#### **Leicht zu benutzen**

schnelle und einfache Installation  
Leicht verständliche Steuerung

#### **Geringster Wartungsaufwand**

keine bewegten Teile, keine Filter im Standard, kein Trockenmittel.  
Ein Trockner mit zuverlässiger Performance.

#### **Schlankes Design Kompakte Konstruktion**

auf der Einzugszone Ihrer Maschine.  
Robuste Leichtbauweise mit integriertem Trocknungstrichter.

#### **Spart bares Geld**

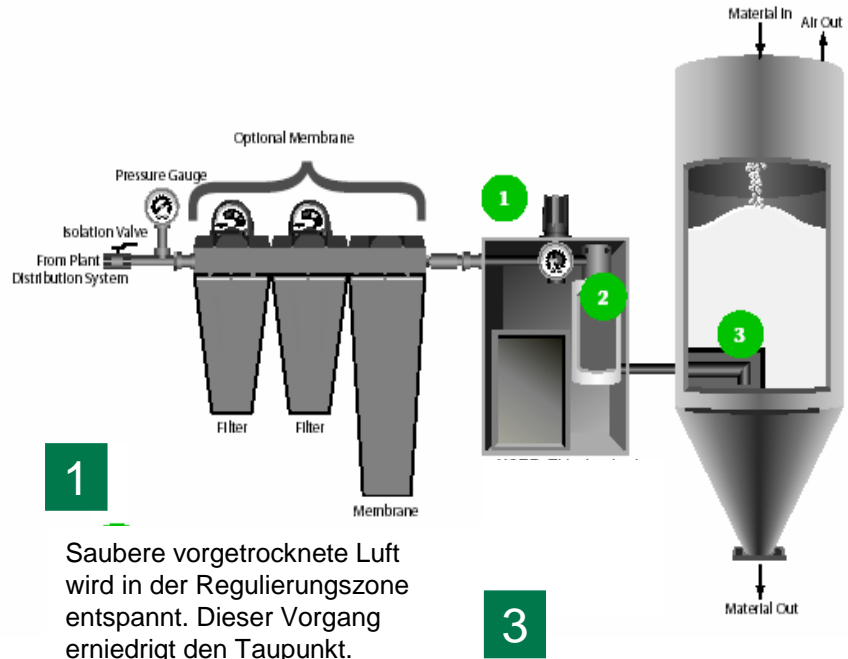
Energieeffizienz und geringe Investitionskosten sind die Stichworte.

**SLIMLINE**  
SL MODELLE 2.5, 5, 15, 25 UND 50

**Funktionsweise:**

SlimLine Drucklufttrockner werden mit entölter und getrockneter Druckluft\* betrieben. Sie stellen heisse trockene Luft mit niedrigem Taupunkt zur Verfügung, um eine effektive Trocknung hygroskopischer Materialien sicherzustellen.

\*Druckluft muss bei 6,9 bar einen Drucktaupunkt von mindestens 4°C erreichen und darf einen Restölgehalt von 3mg/m³ nicht überschreiten.



**Die Vorteile:**

- Sie sparen bares Geld. Die Anschaffungskosten eines Drucklufttrockners sind erheblich geringer als solche für einen herkömmlichen Trockner.
- Kein Trockenmittel mehr!
- Wartung? Dieser Trockner steht ganz unten auf Ihrer Wartungsliste. Keine bewegten Teile, kein Trockenmittel.

**Optionen:**

1

Saubere vorgetrocknete Luft wird in der Regulierungszone entspannt. Dieser Vorgang erniedrigt den Taupunkt.

2

Im nächsten Schritt passiert diese Luft die Prozessluft-heizung wo sie bis zum eingestellten Wert erwärmt wird.

3

Im dritten und letzten Verfahrensschritt wird die nun aufbereitete Luft in den Trocknungstrichter eingedüst und sorgt somit für die gewünschte Restfeuchte der zu trocknenden Materialien. Die Luft entweicht durch den Auslass im Trichterdeckel..

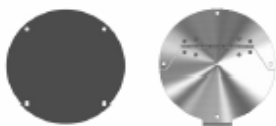


Absperrschieber auf der Einzugszone

Montageadapter mit Entnahmevorrichtung



TLA-Fördergeräteadapter zur automatischen Befüllung mit einem Fördergerät. Der abgebildete Adapter zeigt die Adaption für die Modelle SL 2.5 und SL 5. Dieser Adapter wird nicht für die Modelle SL 15 und SL 25 benötigt. TLA Fördergeräte werden nicht für das Modell SL 50 verwendet. Siehe Serie Access.



Deckel zur Handbefüllung notwendig bei Handbefüllung für die Modelle SL 15, SL 25 und SL 50, um Verschmutzungen zu vermeiden.



Druckluftmembrane Diese Option wird benötigt, wenn die Spezifikationen für die erforderliche Druckluft nicht eingehalten werden können. Die Membrane reduziert den Taupunkt auf die erforderliche Spezifikation. Inklusive Filter.



Modelle SL 2.5 und SL 5 standardmässig mit Deckel zur Handbefüllung ausgestattet.



Modelle SL 15 bis SL 50 standardmässig mit IB06 Fördergeräteschnittstelle.

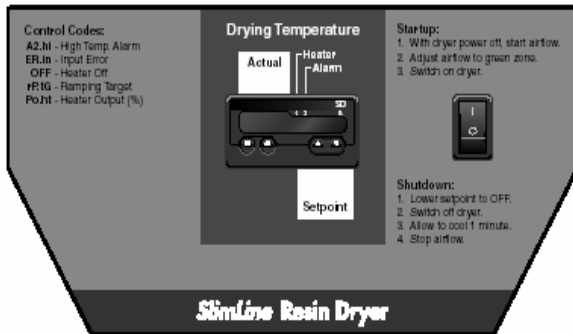
Fördergeräte separat erhältlich. Abbildung mit Access-Fördergerät AL 2.

# SLIMLINE

## SL MODELLE 2.5, 5, 15, 25 UND 50

### Die Steuerung: Einfach und zuverlässig

Diese Steuerung bietet alle benötigten Funktionalitäten. Die aktuelle und die eingestellte Trocknungstemperatur werden immer angezeigt.



### Der Trockner für die Kleinanwendung

Die richtige Technologie zum richtigen Preis. Durchsätze von 110 g/h bis 23 kg/h

Wählen Sie den richtigen Trockner\* für Ihre Anwendung

- 1.) Bestimmen Sie das richtige Material und den richtigen Durchsatz. Benutzen Sie hierzu die nebenstehende Tabelle
- 2.) Wählen Sie Ihr Trocknermodell und die benötigten Optionen.

| Empfohlene Durchsätze |                               |                  | Durchsätze Modellabhängig [kg/h]** |        |       |       |       |       |
|-----------------------|-------------------------------|------------------|------------------------------------|--------|-------|-------|-------|-------|
| Material              | Trocknungs-temperatur<br>C° † | Trocknungs-zeit* | Schütt-dichte<br>++                | SL 2.5 | SL 5  | SL 15 | SL 25 | SL 50 |
| ABS (0.05%)§          | 82-88                         | 2                | 0,64                               | 1,1    | 2,2   | 6,6   | 11    | 22    |
| Acetal                | 82-110                        | 2                | 0,64                               | 1,1    | 2,2   | 6,6   | 11    | 22    |
| Acrylic               | 77-82                         | 2                | 0,64                               | 1,1    | 2,2   | 6,6   | 11    | 22    |
| Nylon (0.6%) §        | 71-82                         | 6                | 0,64                               | 0,18   | 0,36  | 2,3   | 3,8   | 7,5   |
| PBT                   | 99-127                        | 4                | 0,72                               | 0,6    | 1,2   | 3,6   | 6     | 12    |
| PC                    | 121                           | 2                | 0,64                               | 1,1    | 2,2   | 6,6   | 11    | 22    |
| PET (0.05%) §         | 144-177                       | 2                | 0,8                                | 1,1    | 2,2   | 6,6   | 11    | 22    |
| PETG (0.04%) §        | 66                            | 6                | 0,8                                | 0,18   | 0,36  | 2,3   | 3,8   | 7,5   |
| Polysulfone           | 93-135                        | 4                | 0,8                                | 0,6    | 1,2   | 3,6   | 6     | 12    |
| Polyurethane          | 82-99                         | 3                | 0,64                               | NA ††  | NA †† | NA †† | 7,5   | 15    |
| PPO                   | 88-110                        | 4                | 0,8                                | 0,6    | 1,1   | 3,3   | 6     | 7,5   |
| PPS (0.04%) §         | 132-144                       | 6                | 0,8                                | 0,18   | 0,36  | 2,3   | 6     | 7,5   |
| SAN                   | 71-82                         | 3                | 0,72                               | 0,7    | 1,4   | 4,2   | 7,5   | 14    |

\*Trockner nicht geeignet für Anwendungen mit Mahlgutanteil > 20%.

† Trocknungsparameter können je nach Typ, Härtegrad und Materialhersteller variieren. Wenden Sie sich an Ihren Materiallieferanten für spezielle Empfehlungen.

\*\* Die Durchsätze sind vom verwendeten Material abhängig. Für Materialien, die hier nicht aufgeführt sind, kontaktieren Sie Ihre Conair-Vertretung.

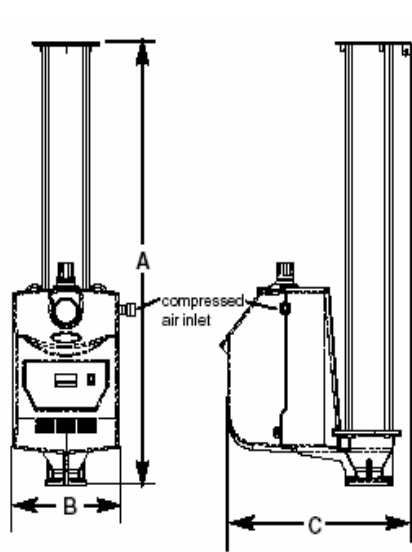
++ Die Maßeinheit für die Schüttdichte sind kg/liter. Die aufgeführte Schüttdichte ist das Nominalgewicht für gewöhnliches Granulat. Die Schüttdichte kann je nach Größe und Form des Granulats leicht variieren. Die Schüttdichte von Mahlgut kann weit – je nach Größe und Form des Mahlguts – vom aufgeführten Wert abweichen. Bei der Auswahl der Trichterfüllmenge und der gewünschten Trocknungstemperatur berücksichtigen Sie bitte immer die Schüttdichte des Materials.

†† Trockner ist aufgrund der kleinen Trichtergeometrie nicht für diese Anwendung geeignet (Brückenbildung).

§ Dieser Wert bezieht sich auf den Restfeuchtegehalt in Bezug auf das Pelletgewicht, Durchsatz und Trocknungszeit. Um den Trocknungsgrad zu erhöhen ist es nötig die Trocknungszeit zu verlängern und den Durchsatz zu verringern.

# SLIMLINE

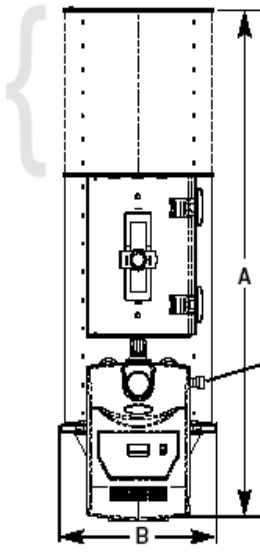
## SL MODELLE 2.5, 5, 15, 25 UND 50



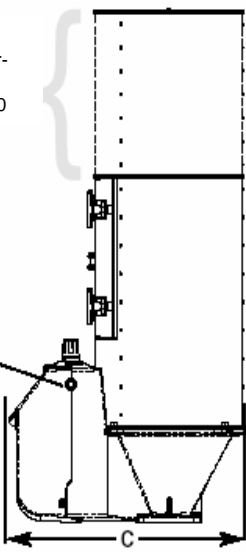
Vorderansicht  
SL 2.5 und SL 5

Seitenansicht  
SL 2.5 und SL 5

Oberer  
Trichter-  
teil nur  
bei SL50



Vorderansicht  
SL 15, SL 25 und SL 50



Oberer  
Trichter-  
teil nur  
bei SL50

Seitenansicht  
SL 15, SL 25 und SL 50

| Modell  | SL2.5                               | SL5  | SL15 | SL 25 | SL50 |
|---|-------------------------------------|------|------|-------|------|
| <b>Leistungsmerkmale (bei gefülltem Trichter)</b>   |                                     |      |      |       |      |
| Trocknungstemperatur  | Alle Modelle 38-177°C               |      |      |       |      |
| Taupunkt  | -18°C, mit optionaler Membran -40°C |      |      |       |      |
| Luftmenge (Nm³/h)   | 4,2                                 | 8,5  | 12,7 | 21,2  | 37,4 |
| Luftmenge mit Membran (Nm³/h)   | 5,2                                 | 11,5 | 15,8 | 26,6  | 59,3 |
| Trichtervolumen (l)   | 3,5                                 | 7,1  | 21,2 | 35,4  | 71,0 |
| Heizleistung (kW)   | 1                                   | 1    | 1    | 2     | 2    |
| <b>Größe in cm</b>  |                                     |      |      |       |      |
| A-Höhe  | 58                                  | 102  | 67   | 81    | 121  |
| B-Gesamtbreite  | 28                                  | 28   | 32   | 40    | 40   |
| C-Tiefe   | 48                                  | 48   | 65   | 61    | 61   |
| <b>Gewicht – kg</b>   |                                     |      |      |       |      |
| installierter Standardtrockner (leer)   | 14,5                                | 17   | 25   | 39    | 49   |
| Versandgewicht  | 27                                  | 32   | 73   | 73    | 73   |
| <b>Spannung – Ampere gesamt</b>   |                                     |      |      |       |      |
| 120 V / 1 Phase / 60Hz  | 8,5                                 | 8,5  | 8,5  | 16,7  | 16,7 |
| 220 V / 1 Phase / 50Hz  | 4,3                                 | 4,3  | 4,3  | 8,4   | 8,4  |
| <b>Druckluftanforderungen</b>   |                                     |      |      |       |      |
| Anschluss: ½ " NPT innen ; 6,9 bar ; gereinigt ; Drucktaupunkt 4°C ; Restölgehalt < 3 mg/m³ |                                     |      |      |       |      |

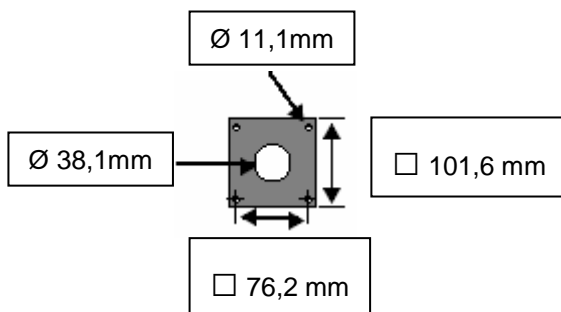
### Anmerkungen:

• Conair empfiehlt die Anwendung der optionalen Membrane, wenn Ihr Prozess einen Taupunkt kleiner – 18°C benötigt oder der Drucktaupunkt Ihrer Druckluft über 4°C liegt.

- Nm³/h – Normkubikmeter pro Stunde
- Druckluft muss den folgenden Spezifikationen entsprechen:
  - 6,9 bar
  - 4°C Drucktaupunkt
  - Restölgehalt < 3 mg/m³

Änderungen vorbehalten.

### Montageschnittstelle SL 2.5 , SL 5 , SL 15



### Montageschnittstelle SL 25 , SL 50

