

## Funktionsbeschreibung CARD-G/FIT

Bei der **kompakten Trocknerreihe** CARD-G/FIT wird entspannte Druckluft vom kundenseitigen Kompressor verwendet, um das Granulat effizient auf niedrigste Restfeuchte zu trocknen.

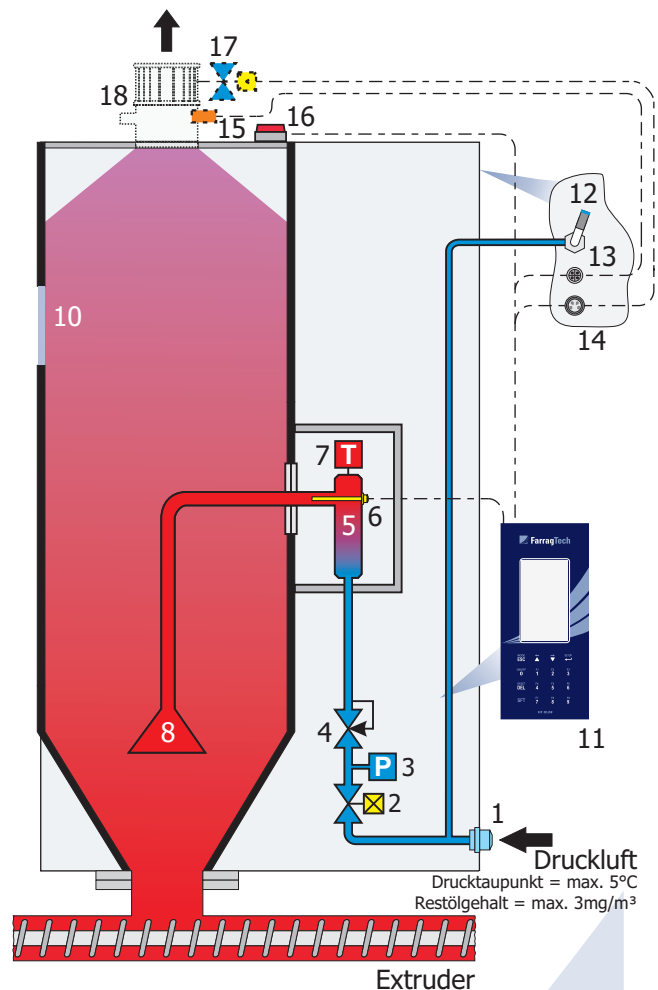
Handelsübliche Druckluft wird im CARD-G/FIT über eine Ventilgruppe (2, 4), eine elektrische Heizung (5) und einen Luftverteiler (8) in den Behälter geführt. Durch die Entspannung der Druckluft in der Heizung sinkt der Taupunkt auf ca.  $-20^{\circ}\text{C}$ . Wird für eine einstellbare Zeit kein Material verbraucht kann die Temperatur auf Wunsch abgesenkt werden, um das Kunststoffgranulat vor Übertrocknung zu schützen.

Verschiedenste Einrichtungen, wie der **Sicherheitsthermostat** (7,) der **Druckschalter** (3) oder die **Heizungstaktüberwachung** verhindern teure Produktionsausfälle und/oder Beschädigungen am Gerät. Eine Blitzlampe (16) signalisiert, wenn am CARD-G/FIT eine Störung auftritt.

An der Hinterseite des Trockners (12-14) kann wahlweise ein **Venturi- oder Saugfördergerät** angeschlossen und über den FIT-Regler (11) gesteuert werden.

Das CARD-G/FIT kann direkt auf der Verarbeitungsmaschine montiert werden. Der **leichte Zugang** ins Innere des Behälters für **Reinigungsarbeiten** wird durch den **klappbaren Deckel** ermöglicht. Jeder Trockner ist mit einem Schauglas (10) auf der Vorderseite ausgestattet.

Über den 9-poligen D-SUB-Stecker bzw. einen Ethernet-Anschluss können **Schnittstellen zu Spritzgießmaschinen** oder aber zu einem **CARD-Commander** realisiert werden. Weiters können **wichtige Prozessdaten** ausgelesen und an einem externen Computer weiter verarbeitet werden.



## Besondere Eigenschaften vom CARD-G/FIT

**Sleepmodus**

**Rampenmodus**

**Countdownmodus**

**Fördergerätsteuerung**

**Schnittstellen**

**Datenaufzeichnung**

**Wochenschaltuhr**

**Materialdatenbank**

schützt gegen Übertrocknung

verhindert das Verkleben von sensiblen Materialien

gibt nach einer einstellbaren Zeit ein frei verwendbares, potentialfreies Signal frei von einem Venturi- oder Saugfördergerät in 1-Komponenten-Ausführung

um den Trockner über ausgewählte Spritzgießmaschinen zu steuern

um relevante Prozessdaten mitzuschreiben und weiterzuverarbeiten

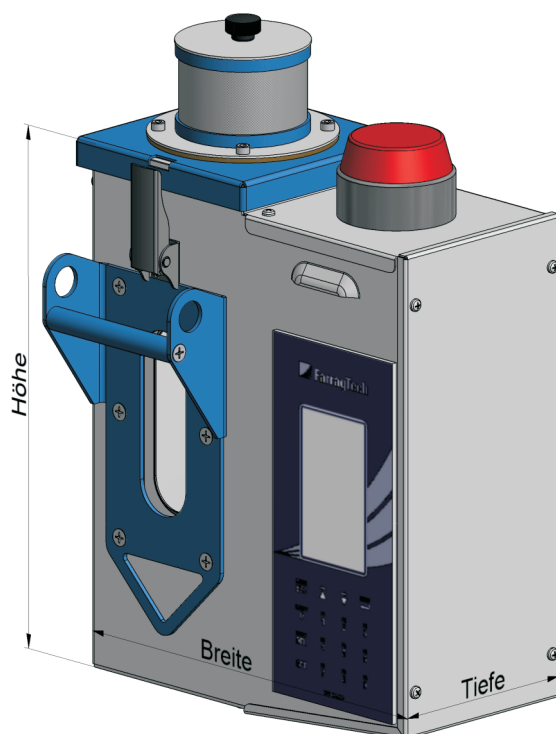
damit der Trockner automatisch in Betrieb genommen wird

zur Speicherung von über 500 verschiedenen Rezepten

## Leistungsdaten

alle Angaben basieren auf einem Schüttgewicht von 0,65 kg/l (0,8 kg/l für PET)

Material	Trocknungstemperatur °C	Verweilzeit h	CARD-G/FIT Serie		
			CARD 1G/FIT	CARD 3G/FIT	CARD 6G/FIT
ABS	80	2	0,32	0,96	1,92
ASA	80	2-3	0,26	0,78	1,56
CA	80	2	0,32	0,96	1,92
CAB	75	2	0,32	0,96	1,92
CP	75	4	0,17	0,51	1,02
EVA	80	2	0,32	0,96	1,92
EVOH	120	5	0,13	0,39	0,78
LCP	150	4	0,17	0,51	1,02
PA 6/6.6	80	4	0,17	0,51	1,02
PA 6.10/11/12	80	4	0,17	0,51	1,02
PBTP	140	2-3	0,26	0,78	1,56
PC	120	2	0,32	0,96	1,92
PE gefüllt	85	1-2	0,35	1,05	2,10
PEEK	150	3	0,22	0,66	1,32
PES	150	2-3	0,26	0,78	1,56
PET	180	4	0,17	0,51	1,02
PET G	75	6	0,13	0,39	0,78
PI	120	2-3	0,26	0,78	1,56
PMMA	80	2-3	0,26	0,78	1,56
POM	100	2-3	0,26	0,78	1,56
PP gefüllt	90	3	0,22	0,66	1,32
PPS	150	2	0,32	0,96	1,92
PS	80	1-2	0,35	1,05	2,10
PSU	120	1-2	0,35	1,05	2,10
PUR/TPU	90	2-3	0,26	0,78	1,56
SAN	80	2	0,32	0,96	1,92
SB	80	1-2	0,35	1,05	2,10
TPE	100	2-3	0,26	0,78	1,56



## Technische Daten

Technische Änderungen vorbehalten

	CARD-G/FIT Serie		
	CARD 1G/FIT	CARD 3G/FIT	CARD 6G/FIT
Trichtervolumen (l)	1	3	6
Druckluftverbrauch (Nm³/h)	1	2	3
Druckluft, öl- und wasserfrei (bar)	6-10		
Anschlussspannung	1N-230V/50Hz oder 2-220V/60Hz		
Heizleistung (kW)	0,2		
Temperaturbereich (°C)	40-200		
Gewicht (kg)	4+4	9	11
Breite (mm)	143	278	302
Tiefe (mm)	99	133	158
Höhe (mm)	242	345	433



www.Manz-Industrievertretung.de

Wilhelmstraße 10  
74177 Bad Friedrichshall  
Tel: 07136 - 96 66 69  
FAX: 07136 - 96 66 74  
Mobil: 0171 - 41 29 020