



## Erfolgreich in Betrieb genommen Hochleistungs - Siebdruckdurchlauftrockner

Sehr geehrte Geschäftspartner,

heute möchten wir Sie gerne über die erfolgreiche Installation und Inbetriebnahme bei unserem Kunden informieren. Die Arbeiten wurden termingerecht und zur vollsten Zufriedenheit des Kunden abgeschlossen.

In diesem Projekt wurde ein **Hochleistungs - Siebdruckdurchlauftrockner** unseres Partners **Natgraph Ltd.** der Modellbaureihe **AIR FORCE 90HT\_130** installiert.



### Ausstattung des Natgraph AIR FORCE 90HT 130

- Bandbreite - 900 mm
- Standard - Einlaufsektion mit Vakuumbandabsaugung 1.000 mm
- zusätzliche Einlaufsektionen mit Vakuumabsaugung 5.000 mm
- Wärmeinheit 1 - 130° C, mit effektiver Doppelisolierung 2.000 mm
- Wärmeinheit 2 - 130° C, mit effektiver Doppelisolierung 2.000 mm
- Kaltmodul mit Zu- Abluft - Kühlsystem 2.000 mm
- Auslaufmodul mit Bandantriebs- und Regelsystem 500 mm
- Elektro- und Steuerschrank mit Touch-Screen - Bedienfeld ist angebaut an der Einlaufsektion vor der ersten Heizeinheit
- spezielle Ausführung der Stellfuss - Einheiten, um die gewünschte Einlaufhöhe von 1.000 mm einstellen zu können
- Gesamtlänge des Trockners 12.500 mm

### Zusätzliche Ausbaustufen

- Fine-Mesh - Transportband zur Reduzierung von Abdrücken auf der Bogenunterseite
- G4 - Umluftfiltersystem für die Heizzone mit 130° C, inkl. elektrischer Volumenstrom - Überwachung
- IR - System mit 6 IR Strahlern integriert in den Heizzonen 2, schaltbar im Block mit 3 oder 6 Strahlern. Inklusive der elektronischen Leistungsregulierung von 0 - 100%
- SM\_MINEX\_Wärmetauscher mit isoliertem Gehäuse und zusätzlichem Frischluft - Bypasssystem inklusive der automatischen Ansteuerung der Frischluftzufuhr am Bypasssystem
- G4 - Frischluftfiltersystem für die Heizzonen 1 + 2 (für Wärmetauschersystem)
- intelligentes Energie - Sparsystem für die drei Heizzonen. Das Energiesparsystem schaltet sich autom. ein, wenn über ein vorgegebenes Zeitfenster (ca. 60 - 90 Sekunden) kein Bogeneingang mehr am Trocknereinlauf registriert wird. Das Transportband wird gestoppt und die Umluftventilation wird auf ein min. reduziert. Die Heizung wird nicht abgeschaltet, damit die Prozesstemperatur im vorgegebenen Toleranzbereich gehalten wird und der Trockner bei Erkennung eines neuen Bogens sofort wieder einsatzbereit ist
- elektronische Ansteuerung und Regelung der Umluftvolumenleistung des Heizventilators für 130° C
- G4 - Frischluftfiltersystem für die Kalteinheit

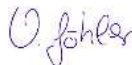
Für Fragen und weitere Informationen stehen wir Ihnen jederzeit gerne zur Verfügung. Möchten Sie Ihre Produktion mit einer neuen Trockneranlage ausstatten? Gerne helfen wir Ihnen bei der Planung und Umsetzung Ihrer Wünsche.

Wir freuen uns auf den nächsten Kontakt mit Ihnen.  
(+49 7642 - 921184 0 oder [info@simon-drucktechnik.de](mailto:info@simon-drucktechnik.de))

Liebe Grüße



Michael König  
Geschäftsführer



Verena Göhler  
Geschäftsführerin