

HCD

蜂巢式陶瓷轉輪除濕乾燥機



HCD系列蜂巢式陶瓷轉輪除濕乾燥機的設計採用了“蜂巢式轉輪”原理，可在露點為-40℃的封閉式循環系統中連續進行。

蜂巢式陶瓷轉輪根據其特殊性的結構和陶瓷材料抗熱絕緣性的特點分隔成：除濕乾燥區、再生區和冷卻區。蜂巢式轉輪由一個齒輪馬達帶動，以適宜的轉速低速穩定地連續運轉。高濕度空氣藉由除濕風車通過回風過濾器被送到蜂巢式轉輪除濕乾燥區。

當濕空氣經過除濕區時，空氣中濕氣被吸收，乾燥的空氣被除濕風車經由出風管送出至乾燥料筒。蜂巢除濕轉輪吸收的水份在未飽和前已進入再生區。與此同時，大自然空氣經由再生風車通過再生過濾器，然後通過再生加熱器加熱再進入到除濕轉輪的再生區，轉輪中的水份被高溫乾燥風蒸發後排出，轉輪再生區旋轉進入冷卻區，此一除濕再生冷卻循環過程持續不斷的進行。



乾燥能力 kg/hr

材 料	乾燥 ⁽¹⁾ 溫度 (°C)	乾燥 ⁽²⁾ 時間 (%)	初始 溫度	乾燥能力 / HCD 型 ⁽³⁾										
				50	100	180	300	400	700	1000	1300	1600	1900	2300
ABS	80	3 - 4	0.4	30	60	100	165	220	390	560	730	895	1060	1260
POM	100	2	0.3	30	60	105	180	240	420	600	780	960	1140	1375
PMMA	80	2 - 3	0.4	30	60	105	175	230	405	580	755	930	1100	1330
LONOMER	90	4 - 5	≦ 1	20	40	75	120	160	285	405	525	645	765	925
PA6	75	4 - 6	≦ 1	25	50	90	150	200	345	490	640	785	935	1130
PA6.6	75	4 - 6	≦ 1	25	50	90	150	200	345	490	640	785	935	1130
PA6.10	75	4 - 6	≦ 1	25	50	90	150	200	345	490	640	785	935	1130
PC	120	3 - 4	0.3	25	45	75	130	170	295	420	550	675	800	800
PU	90	2 - 3		25	45	75	130	170	295	420	550	675	800	800
PBT	130	3 - 4	0.25	20	35	60	100	135	235	335	435	535	635	770
PE	90	1		20	40	75	120	160	285	405	525	645	765	925
PET	160	4 - 6	0.4	20	35	60	100	135	235	335	435	535	635	770
PETG	70	3 - 4		25	45	80	135	180	310	445	575	710	840	1050
PPO	110	2	0.1	25	45	80	135	180	310	445	575	710	840	1050
PP	90	1		25	45	80	135	180	310	445	575	710	840	1050
PS (GP)	80	1	0.1	30	60	105	180	240	420	600	780	960	1140	1375
PSU	120	3 - 4	0.2	25	45	80	135	180	310	740	575	710	840	1015
PVC	70	1	0.4	40	75	135	225	295	515	740	960	1180	1400	1695
SAN (AS)	80	2	0.1	30	60	105	180	240	420	600	780	960	1140	1375

注：(1) 乾燥料筒設定溫度（乾燥料筒作為獨立單元工作）。

(2) 在溫度是20°C，濕度65%的情況下，經過乾燥後原料濕度百分比可達到0.005%甚至更低。

本公司保留產品設計變更之權力，產品規格如有變更，恕不另行通知。

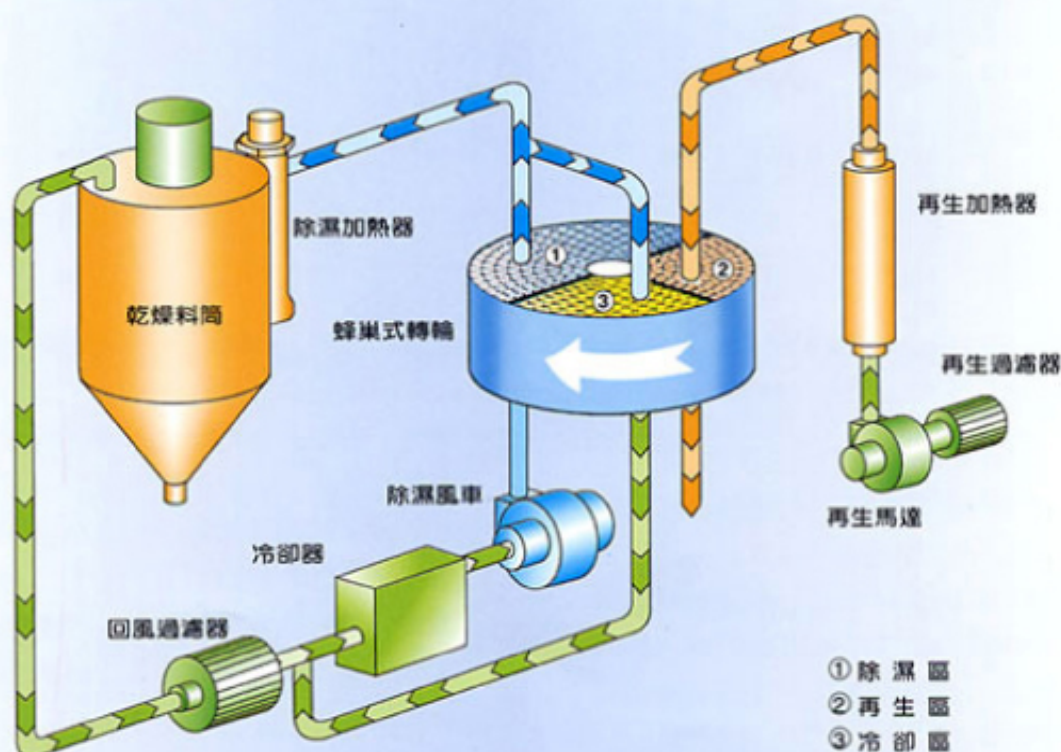
什麼是蜂巢式陶瓷除濕轉輪？

蜂巢式陶瓷除濕轉輪是以陶瓷纖維為基材形成蜂巢轉輪，然後利用特殊化學合成兩段長晶方法，把吸濕劑矽膠和分子篩均勻長晶在陶瓷纖維轉輪上，使其具有極強吸濕能力。這種結構的轉輪在運行時不會產生粉末，並且使用壽命大大延長。潮濕的空氣通過蜂巢式除濕轉輪中無數微孔（吸濕劑）後，濕氣被有效地吸收，經除濕轉輪過濾分離出來的空氣被徹底除濕後成為超低露點的乾燥空氣。再生也是在同樣的原理下進行的，只是通過蜂巢除濕轉輪（吸濕劑）的方向相反。

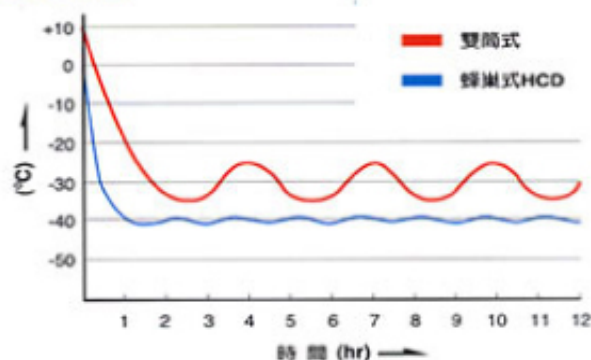
控制面板



除濕原理



露點比較圖



塑料製品成型不良，多數源自除濕乾燥不良

美國塑料協會建議成型前的塑料必須乾燥到0.02%以下的含水率。氣泡、銀條、流痕、龜裂、透明度不佳、澆道黏住、毛邊、尺寸安定性不佳、產生內應力、產品物性強度不足等缺點，其多數不良原因，在於成型前塑料未被充份除濕乾燥所致。尤其高浸水性塑料如：PET、PBT、PA、PC…等更需要超低露點Dew point-40°C乾燥設備。

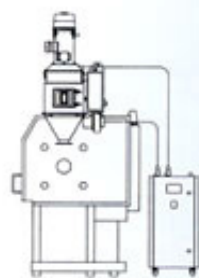
高濕度使塑膠產品淪為次級品或不良品

成型時熔融聚合物過多的濕氣，呈起水解反應，而降低材料品質，使成型零件耐沖擊和強度減弱；這些減弱的性能使其再生料無法回收使用。

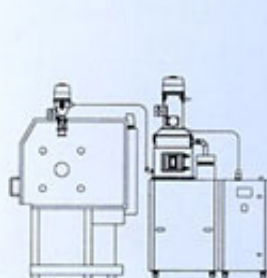
請你檢視使用中的塑料除濕乾燥機有無下列問題？

1. 除濕機的露點持續上升中
2. 除濕機的露點一直不穩定
3. 使用顆粒分子篩的兩筒式和轉盤式除濕機會因分子篩粉末化而污染塑膠原料
4. 分子篩要定期更換
5. 除濕機的耗電偏高
6. 除濕機的維修保養費偏高，維修保養又費時

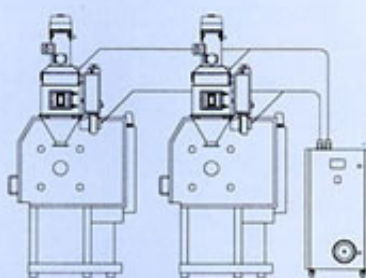
若有以上的問題，請與我們連絡



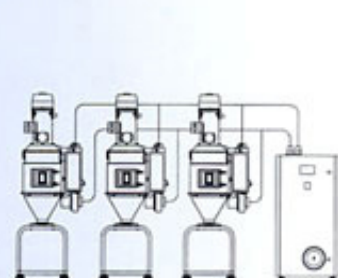
1 VS1 除濕乾燥系統



3 IN1 除濕乾燥系統



1 VS2 除濕乾燥系統



中央式除濕乾燥系統

規格表

型 號	除濕 風量	除濕 馬達	再生 馬達	再 生 加熱器	出入風口	電 壓	外 型 尺 寸	重 量
	CMH	KW	KW	KW	INCH	PHASE	MM	KG
HCD 50	50	0.40	0.05	2.5	2.0		650(L) x 600 (W) x 1100 (H)	150
HCD 100	100	0.75	0.05	4.0	2.5		765(L) x 765 (W) x 1555 (H)	200
HCD 180	180	1.90	0.08	5.0	2.5		765(L) x 765 (W) x 1555 (H)	250
HCD 300	300	2.60	0.75	6.0	3.0	220~480V/3相,60HZ	900(L) x 900 (W) x 1855 (H)	300
HCD 400	400	3.70	0.75	8.5	3.0		900(L) x 900 (W) x 1855 (H)	320
HCD 700	700	7.5	2.6	15	6.0		1200(L) x 1200 (W) x 2200 (H)	400
HCD 1000	1000	11.0	3.7	22	6.0		1200(L) x 1200 (W) x 2200 (H)	420