

Kontinuierlicher Granuliertrockner DRUVATHERM® CGT



- Kombination von Konvektions- und Kontakttrocknung
- Prozessführung bei niedrigen Temperaturen
- Schonende Produktbehandlung
- Gleichzeitige Granulation des Produktes möglich
- Verlässliche Reproduzierbarkeit der Produktqualität
- Geeignet für Stripping- Prozesse
- Hohe Verfügbarkeit des Systems



DRUVATHERM® CGT mit kompletter Isolierung



DRUVATHERM® CGT 6200

Wehr geschlossen

Wehr geöffnet



Baugrößen

Typ	Trommelvolumen (l)	Nutzvolumen max. (l)	Länge* (mm)	Breite* (mm)
CGT 300	300	150	3000	550
CGT 600	600	300	3800	590
CGT 800	800	400	4800	590
CGT 1200	1200	600	4900	700
CGT 2000	2000	1000	5050	880
CGT 2400	2400	1200	6050	880
CGT 2800	2800	1400	5300	1040
CGT 3500	3500	1750	6300	1040
CGT 4800	4800	2400	6300	1220
CGT 6200	6200	3100	6450	1380
CGT 8000	8000	4000	6450	1560

* Maße ohne Antriebe

Die Durchsatzleistung ist abhängig von verfahrenstechnischen und produkt-spezifischen Konditionen und wird dementsprechend in Versuchen ermittelt.

Die Vorderseite zeigt u.a. einen isolierten DRUVATHERM® CGT 10300 - die bisher grösste Ausführung dieses Typs.

DRUVATHERM® CGT

Der CGT ist für kontinuierlichen Betrieb ausgelegt. Ein Spezifikum dieses Trockners ist die Kombination von Konvektions- und Kontakt-trocknung (Durchlüftungs-trocknung). Durch die prozessspezifische lange Verweilzeit werden Produkte bei niedrigen Temperaturen und somit schonend getrocknet. Gleichzeitig kann eine sehr gute Granulation des Endprodukts erzielt werden. Der CGT ist besonders geeignet zur Trocknung und Produktformulierung von Stoffen mit problematischem Fließverhalten und wechselnder Konsistenz (multi-phase-Process).

Arbeitsweise

- Der Granuliertrockner arbeitet auf der Basis des von Lödige in die industrielle Mischtechnik eingeführten Schleuder- und Wirbelverfahrens und nutzt somit das so genannte mechanisch erzeugte Wirbelbett zur Unterstützung der Trocknung.
- Dieser intensive Mischeffekt bewirkt die Vereinzelung der Partikel in der Wirbelschicht, schafft somit große Produktoberflächen und unterbindet die Entstehung von Temperatur- und Feuchtegradienten im Gutbett. Der Wärmeaustausch über die beheizte Trommelwandungen wird signifikant erhöht.
- Das Produktverhalten während der Trocknung wird durch die Mischwerkzeuggeometrie und zuschaltbare, hochtourig drehende Messerköpfe beeinflusst; die mittlere Produktverweilzeit sowie die Verweilzeitverteilung können damit gesteuert werden. Bei Granulationsprozessen kann eine definierte Kerngrößenverteilung erzielt werden.
- Das System ermöglicht sowohl die Kontakt-trocknung unter Normaldruck oder in inerter Atmosphäre als auch die Konvektions-/Kontakt-trocknung im Gleich- und Gegenstrom.
- Die Zuführung der thermischen Energie erfolgt über die Mantelflächen und Gase erhöhter Temperatur.

Einsatzgebiete

- Herstellung von Celluloseether, z.B. Kühlung und Granulierung von Methylcellulose
- Stripping und Trocknung von lösungsmittelhaltigen Polysacchariden
- Trocknung von chemischen Produkten sowie Faser- und Pressmassen
- Herstellung von Stärke-, Guar- und Tamarinden-derivaten, z.B. Dextrinierung und Kationisierung von Stärke
- Trocknung von Anodenschlämmen

Ausrüstung

Wir entwickeln für jede Ihrer Aufgaben die maßgeschneiderte Lösung - anwendungs- und produktspezifisch angepasst, optimiert und für dauerhaften Produktionseinsatz konzipiert. Konsequentes Prozess-Design und umfassendes Basic-Engineering garantieren eine ökonomische Gesamtlösung.

FL-PRO-GER-CGT-GLP 200902
© Gebr. Lödige