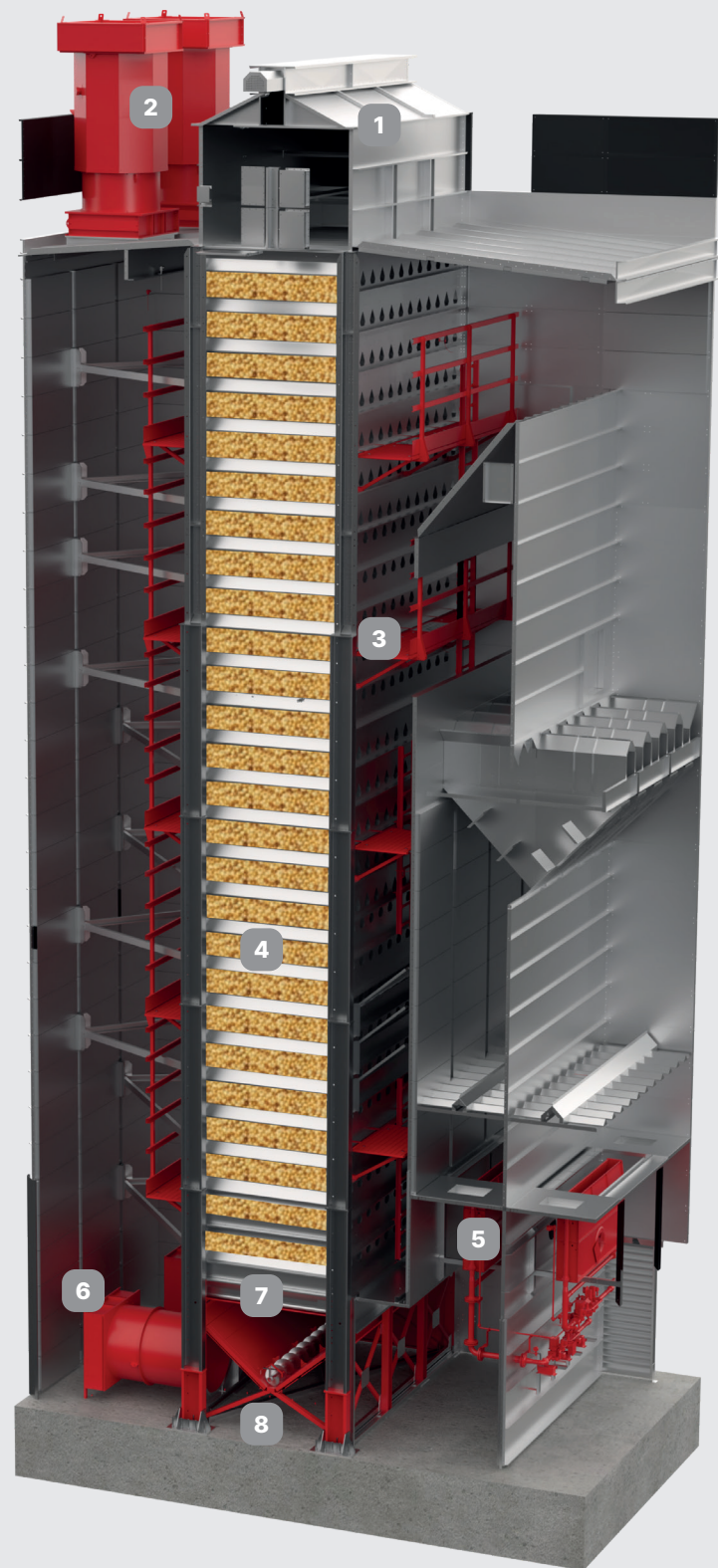


Design interno



1 **TRAMOGGIA
DI CARICO**

Grazie alla speciale geometria interna, la tramoggia assicura lo scorrimento ideale del cereale e un flusso ottimale verso la colonna di essiccazione.

2 **VENTILATORI
PRINCIPALI**

Posizionati dal lato opposto del bruciatore, operano in aspirazione garantendo l'uniformità del flusso d'aria. Sono dotati di silenziatore e serranda per minimizzare le emissioni acustiche e polverose nell'ambiente.

3 **BALLATOI**

Installati all'esterno e all'interno dell'essiccatoio, forniscono un accesso sicuro e agevole per le ispezioni e la manutenzione di routine, garantendo la massima sicurezza per gli operatori.

4 **CONDOTTI
D'ARIA**

Il profilo dei condotti è progettato per favorire lo scorrimento del cereale e lo scambio termico tra l'aria calda e il cereale da essiccare.

5 **GENERATORE
DI CALORE**

Il bruciatore in vena d'aria, disponibile per metano e GPL, garantisce la modulazione accurata e l'uniformità della temperatura dell'aria. Disponibile anche in versione diesel.

6 **VENTILATORI
DI RECUPERO**

Posizionati nella parte inferiore dell'essiccatoio, recuperano parte dell'aria calda del processo di essiccazione per reintrodurla nel ciclo e migliorare l'efficienza energetica.

7 **DISPOSITIVO
DI ESTRAZIONE**

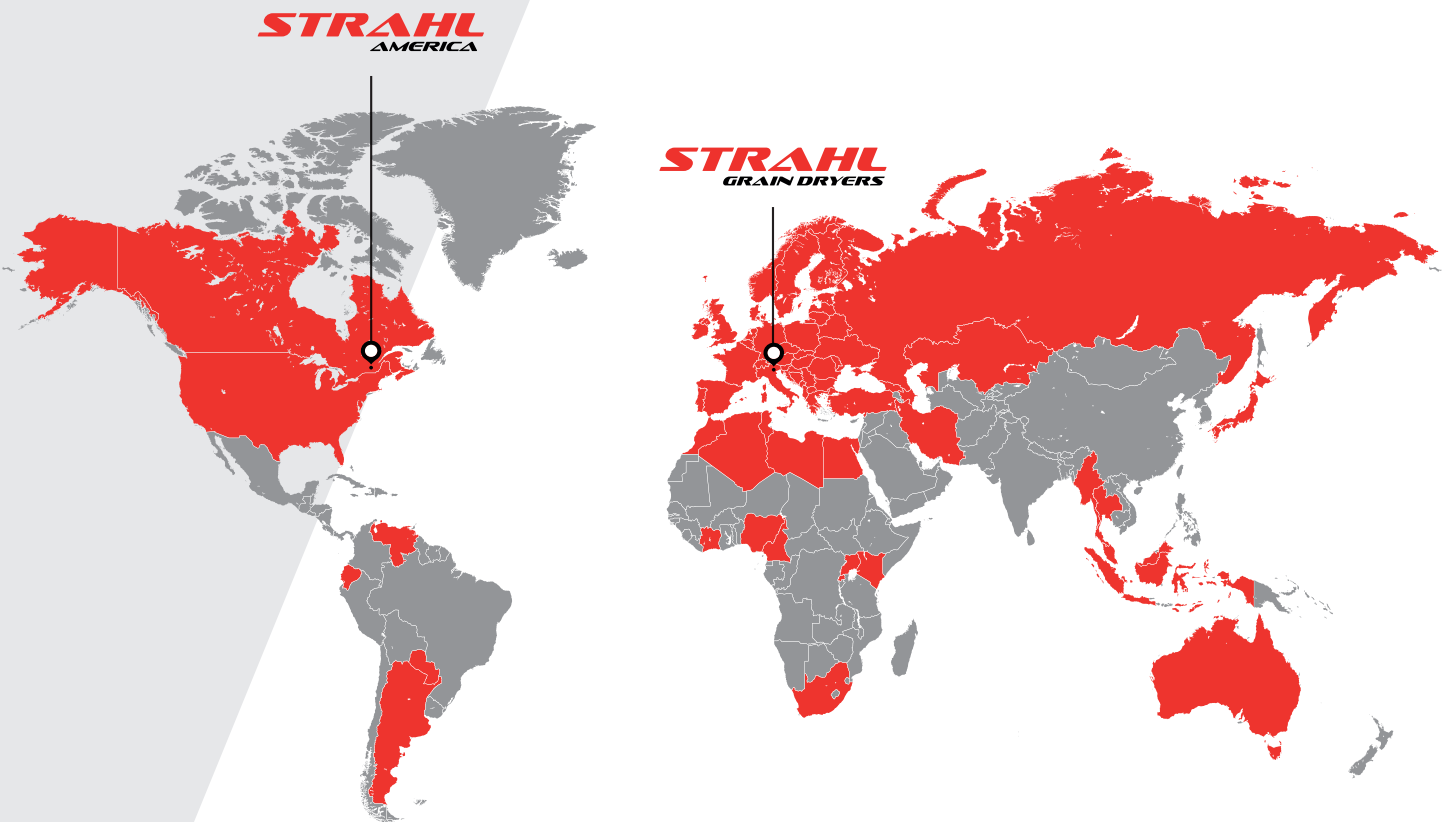
Composto da bascule oscillanti che permettono lo scarico del cereale in modo omogeneo e controllato.

8 **BASAMENTO**

Elemento strutturale ancorato al suolo che garantisce la solidità dell'essiccatoio, certificato per condizioni estreme di vento, neve e sisma



SCOPRI I
PRODOTTI



STRAHL
GRAIN DRYERS

Via Roma 139 | 31020 Villorba (TV) | Italy

+39 0422 919178

strahl@strahl.it
strahlgraindryers.com

X10
PERDIECI

STRAHL
GRAIN DRYERS



Essiccatoi
SERIE FRPX

FRPX - ITA

Serie FRPX: l'essiccatoio a ciclo continuo a risparmio energetico con temperature differenziate e zona di riposo

La serie FRPX offre prestazioni superiori grazie alla combinazione di due bruciatori e di una zona di riposo per il cereale. Questo sistema consente di gestire temperature differenziate lungo la colonna di essiccazione, aumentando l'efficacia e la precisione del trattamento. Nella zona di riposo il prodotto non viene investito dal flusso d'aria, salvaguardandone la massima qualità. L'intero processo garantisce un'elevata efficienza complessiva sfruttando il ricircolo dell'aria.

L'aria del processo viene prelevata dall'ambiente per essere riscaldata.

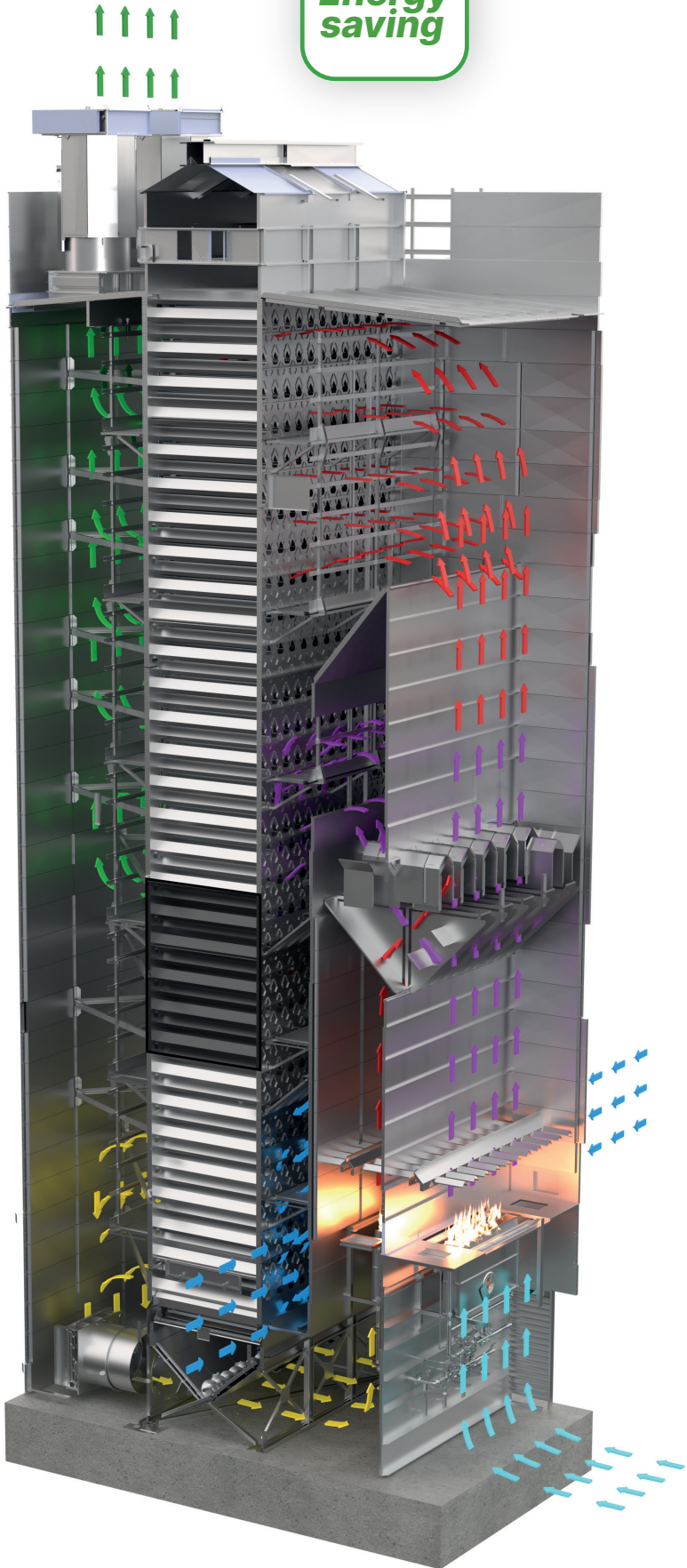
L'aria calda proveniente dal primo bruciatore, a una temperatura più bassa, attraversa il cereale nella zona centrale della colonna di essiccazione.

L'aria calda della fase finale dell'essiccazione, ancora efficiente, viene recuperata e immessa nuovamente nel sistema, per ridurre i consumi.

L'aria calda recuperata, dopo essere stata riscaldata dal secondo bruciatore a una temperatura più elevata, attraversa il cereale nella zona più alta della colonna di essiccazione.

L'aria esausta viene espulsa dall'essiccatoio, poiché satura dell'umidità proveniente dal processo di essiccazione.

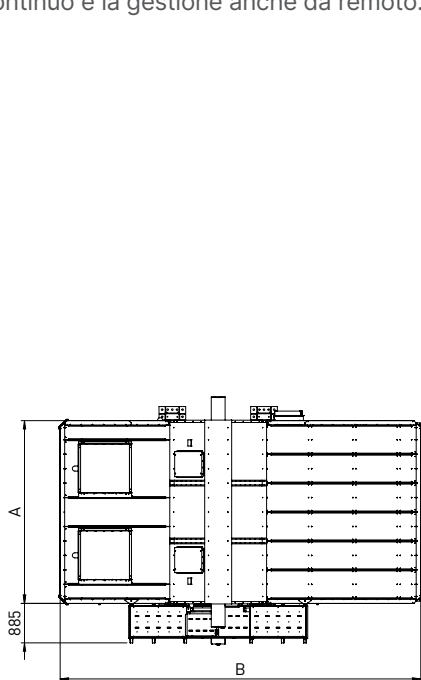
Nella zona inferiore dell'essiccatoio il prodotto essiccato viene raffreddato con aria proveniente dall'ambiente, prima dell'estrazione.



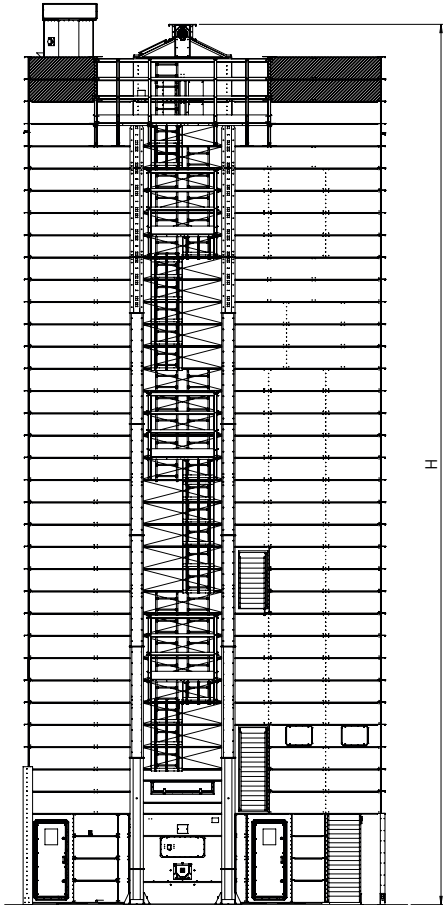
Il software di controllo Strahl

PROCESSO DI ESSICCAZIONE FACILE E INTUITIVO

Il software Strahl, sviluppato in base caratteristiche dei nostri essiccatoi si adatta alle diverse esigenze dei clienti, garantisce un controllo preciso delle temperature e una gestione completa dei dati, sempre disponibili su cloud. Grazie ad analisi predittive e report dettagliati, i consumi vengono ottimizzati migliorando l'efficienza operativa. L'interfaccia touch-screen, intuitiva e immediata, insieme alla connettività integrata, consente un monitoraggio continuo e la gestione anche da remoto.



Vista dall'alto



Vista frontale

MODELLO		4 MODULI	6 MODULI				8 MODULI			
		3000	4000	5000	6000	7000	8000	9000	10000	
		FRPX	FRPX	FRPX	FRPX	FRPX	FRPX	FRPX	FRPX	
Ingombri	A m	2,8	4,1	4,1	4,1	5,4	5,4	5,4	5,4	
	B m	8,1	8,1	8,1	9,1	8,1	9,1	9,1	9,1	
	H m	18,75	16,25	19,75	22,75	21,25	23,25	25,75	28,45	
Capacità	Ton	47	59	75	87	109	120	134	148	
	m³	63	79	100	116	145	160		197	
Ventilatori aria espulsa	N°	1	2	2	2	2	3	3	3	
	kW	23	15	18,5	23	23	18,5	23	23	
Ventilatori aria recuperata	N°	1	1	2	2	2	2	2	3	
	kW	18,5	23	15	18,5	18,5	23	30	18,5	
Potenza termica nominale	kW	2.370	3.180	3.930	4.680	5.490	6.240	6.980	7.990	
Potenza termica max bruciatore	Bruciatore 1 kW	1.630	1.630	2.440	2.440	3.260	3.260	4.070	4.070	
	Bruciatore 2 kW	1.630	1.630	2.440	2.440	3.260	3.260	4.070	4.070	
Produzione oraria (Ton/hour)										
Mais 35% - 15%		9	11	14	17	20	23	26	29	
Mais 25% - 15%		16	22	27	32	38	43	49	54	
Mais 20% - 15%		30	39	49	59	69	79	89	98	

MODELLO		10 MODULI			12 MODULI		14 MODULI		
		10000	12000	13000	15000	17000	17000	18000	
		FRPX	FRPX	FRPX	FRPX	FRPX	FRPX	FRPX	
Ingombri	A m	6,7	6,7	6,7	8,0	8,0	9,3	9,3	
	B m	9,1	9,1	9,1	9,1	9,1	9,1	9,1	
	H m	23,45	27,95	29,95	29,0	32,0	28,45	30,45	
Capacità	Ton	150	182	196	227	252	262	282	
	m³	200	243	262	303	336	349	375	
Ventilatori aria espulsa	N°	3	4	4	5	4	4	4	
	kW	23	23	23	23	37	37	37	
Ventilatori aria recuperata	N°	3	3	3	4	4	4	4	
	kW	18,5	23	30	23	23	30	30	
Potenza termica nominale		kW	7.800	9.330	10.280	11.580	13.080	13.070	14.400
Potenza termica max bruciatore	Bruciatore 1	kW	4.070	5.700	5.700	6.100	7.330	7.330	8.140
	Bruciatore 2	kW	4.070	5.700	5.700	6.100	7.330	7.330	8.140
Produzione oraria (Ton/hour)									
Mais 35% - 15%			29	34	37	43	49	49	52
Mais 25% - 15%			54	65	70	81	92	92	97
Mais 20% - 15%			98	118	128	148	167	167	177

I dati tecnici presentati in questo documento sono indicativi e possono essere modificati dal produttore senza preavviso. Sono ottenuti considerando una temperatura esterna di 15°C ed un'umidità relativa del 70%. Produzioni indicative con temperatura dell'aria di esercizio = 125°C, non vincolanti, dipendenti da condizioni ambientali, varietà, caratteristiche qualitative e grado di impurità del cereale da essiccare.