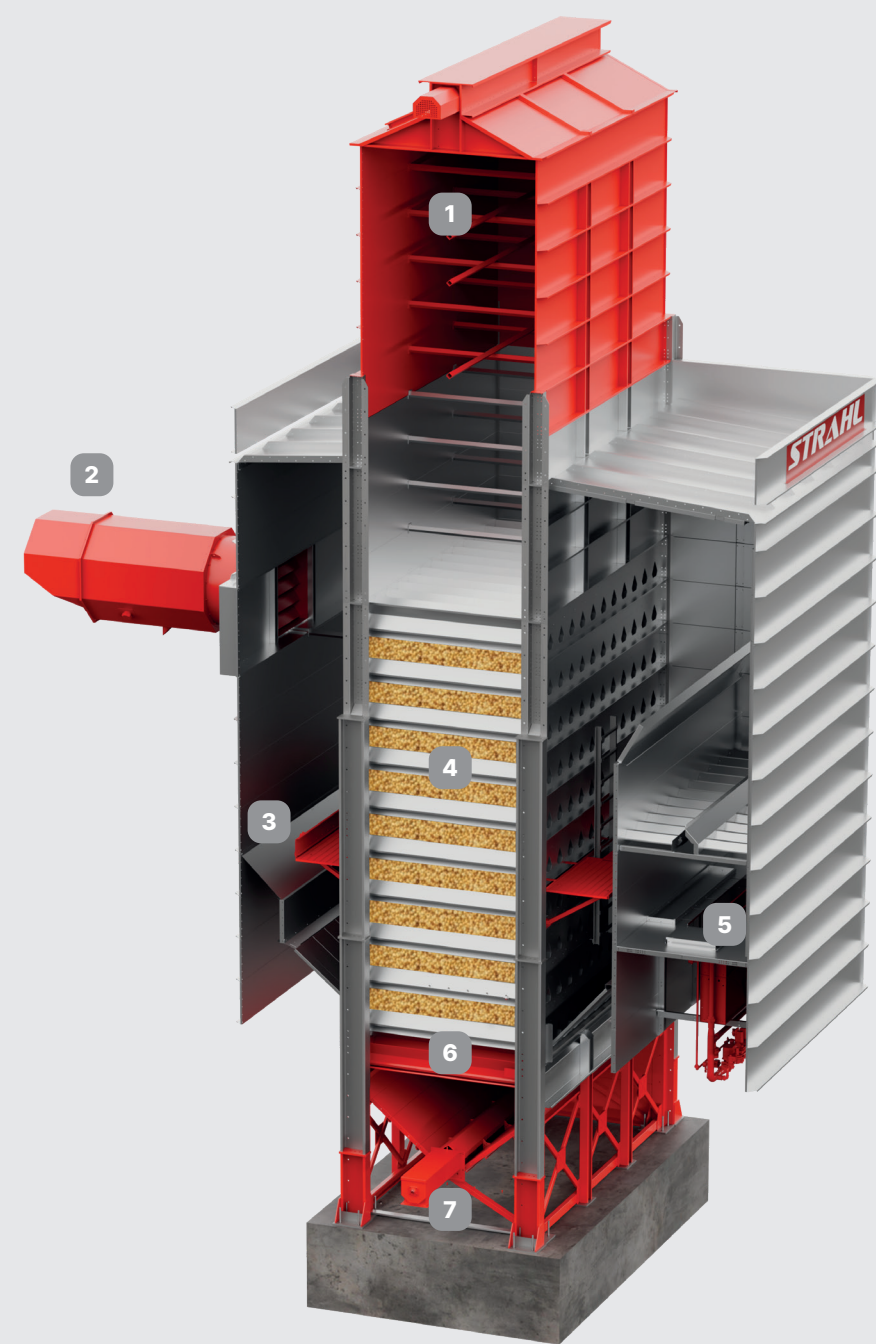


Design
interno



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**

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 **DISPOSITIVO
DI ESTRAZIONE**

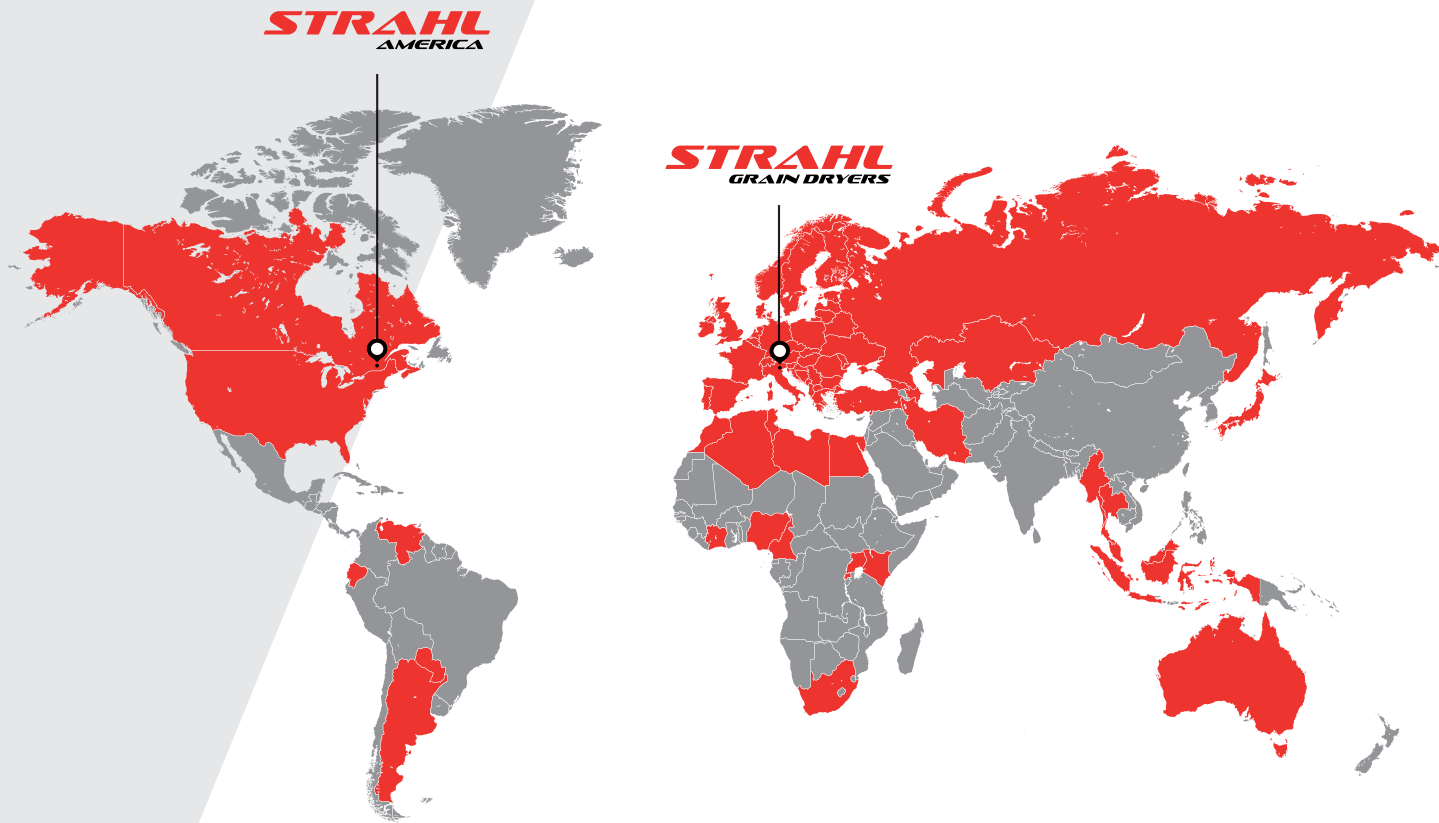
Composto da bascule oscillanti che permettono lo scarico del cereale in modo omogeneo e controllato.

7 **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 AR

AR - ITA

Serie AR: l'essiccatoio a ricircolo ideale per la gestione di più prodotti

La Serie AR, ideale per la gestione di lotti, sfrutta un sistema di essiccazione a riciclo. Il prodotto attraversa più volte la colonna di essiccazione garantendo un'umidità finale omogenea, prevenendo shock termici.

Questo processo ottimizza la resa e la qualità del cereale, gestendo internamente anche il raffreddamento per un prodotto subito pronto allo stoccaggio. È la soluzione più flessibile per chi cerca precisione e massima valorizzazione di ogni raccolto.

L'aria ambiente entra nell'essiccatoio per essere riscaldata e supportare il processo.

L'aria ambiente riscaldata dal bruciatore attraversa il cereale che perde umidità.

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

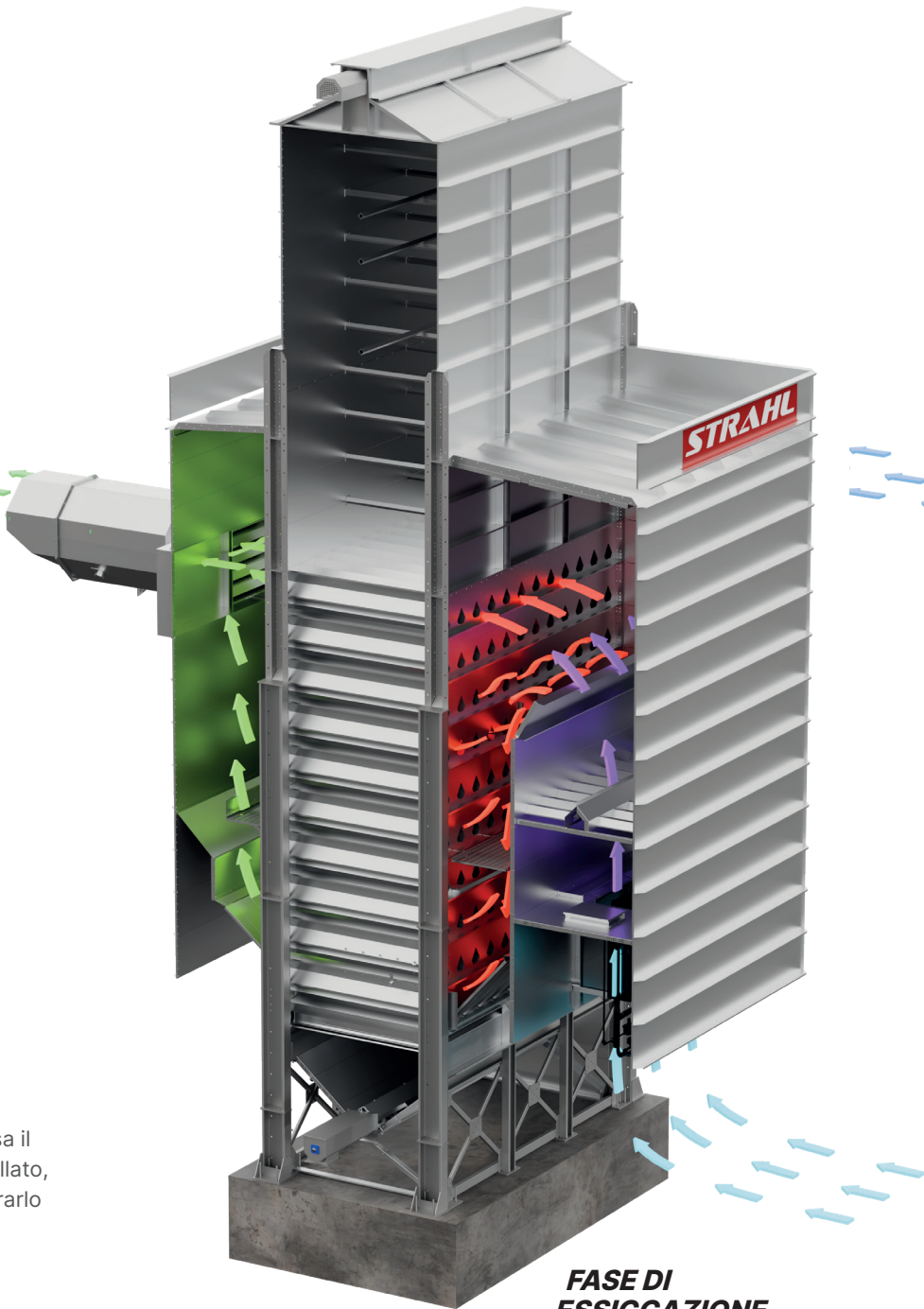
Raggiunto il livello di umidità desiderato, il bruciatore si spegne. L'aria ambiente attraversa il cereale garantendo un raffreddamento controllato, essenziale per stabilizzare il prodotto e prepararlo per l'estrazione e lo stoccaggio.



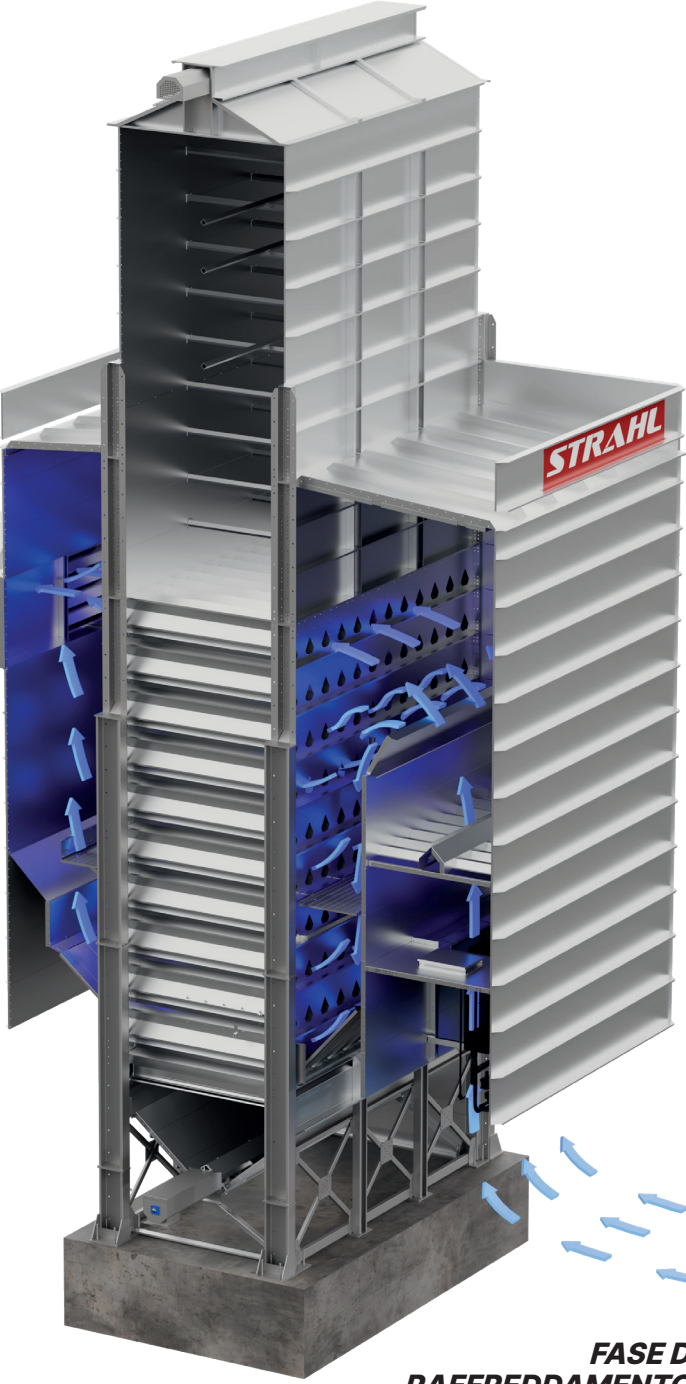
Il software di controllo Strahl

UN SISTEMA INTELLIGENTE A CONTROLLO DEL PROCESSO

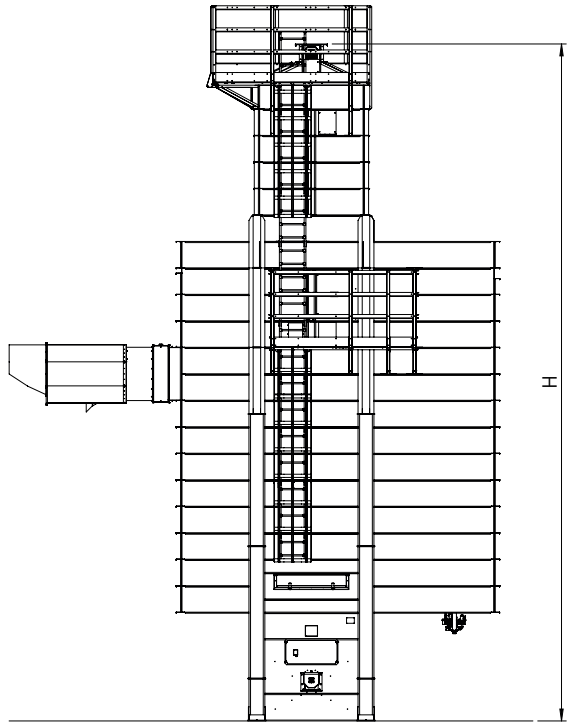
Il software Strahl, sviluppato in base alle caratteristiche dei nostri essiccatoi si adatta alle diverse esigenze dei clienti, garantisce un controllo preciso delle temperature e una gestione completa dei dati, sempre disponibili su cloud. Grazie ad analisi predittive e report dettagliati, i consumi 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.



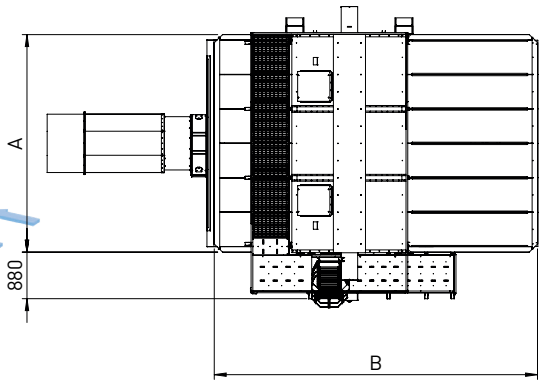
FASE DI ESSICCAZIONE



FASE DI RAFFREDDAMENTO



Vista dall'alto



Vista frontale

MODELLO		4 MODULI				6 MODULI								
		404	405	406	407	604	605	606	607	608	609	607	608	609
		AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR
Ingombri	A m	2,80	2,80	2,80	2,80	4,10	4,10	4,10	4,10	4,10	4,10	4,10	4,10	4,10
	B m	5,10	5,10	5,10	5,10	5,10	5,10	5,10	5,10	5,60	6,10	5,10	5,60	6,10
	H m	6,75	7,75	8,75	9,75	6,75	7,75	8,75	9,75	10,75	11,75	9,75	10,75	11,75
Capacità	m³	19,3	23,7	28,1	32,5	28,9	35,5	42,2	48,8	55,4	62,1	48,8	55,4	62,1
	Mais (0,75) Ton/m³	14,5	17,8	21,1	24,4	21,7	26,7	31,6	36,6	41,6	46,6	36,6	41,6	46,6
	Risone (0,60) Ton/m³	11,6	14,2	16,9	19,5	17,4	21,3	25,3	29,3	33,3	37,2	29,3	33,3	37,2
Ventilatori aria espulsa	N°	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
	kW	5	7,5	7,5	11	7,5	11	11	15	15	18,5	15	15	18,5
Potenza termica nominale	Mais kW	530	670	810	940	810	1010	1220	1430	1630	1840	1430	1630	1840
	Risone kW	200	240	290	350	290	370	440	510	590	660	510	590	660
Produzione oraria (Ton/hour)														
Mais 35% - 15%		1,5	1,8	2,2	2,5	2,2	2,7	3,3	3,8	4,3	4,9	3,8	4,3	4,9
Mais 25% - 15%		2,1	2,7	3,2	3,7	3,2	4,0	4,8	5,6	6,4	7,2	5,6	6,4	7,2
Mais 20% - 15%		2,9	3,6	4,3	5,1	4,3	5,4	6,5	7,6	8,7	9,8	7,6	8,7	9,8

MODELLO	8 MODULI						
	806	807	808	809	810	811	812
Ingombri	AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR
	A m	5,40	5,40	5,40	5,40	5,40	5,40
	B m	5,60	5,60	6,10	6,10	6,10	6,10
Capacità	H m	8,75	9,75	10,75	11,75	12,75	13,75
	m³	56,2	65,1	73,9	82,8	91,6	100,4
	Mais (0,75) Ton/m³	42,2	48,8	55,4	62,1	68,7	75,3
Ventilatori aria espulsa	Risone (0,60) Ton/m³	33,7	39,0	44,4	49,7	55,0	60,3
	N°	1	1	1	2	2	2
	kW	15	18,5	22	11	15	18,5
Potenza termica nominale	Mais kW	1630	1900	2170	2440	2710	2990
	Risone kW	590	690	790	880	990	1080
Produzione oraria (Ton/hour)							
Mais 35% - 15%	4,4	5,1	5,8	6,5	7,2	8,0	8,7
Mais 25% - 15%	6,4	7,5	8,5	9,6	10,7	11,7	12,8
Mais 20% - 15%	8,7	10,1	11,6	13,0	14,4	15,9	17,3

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.