

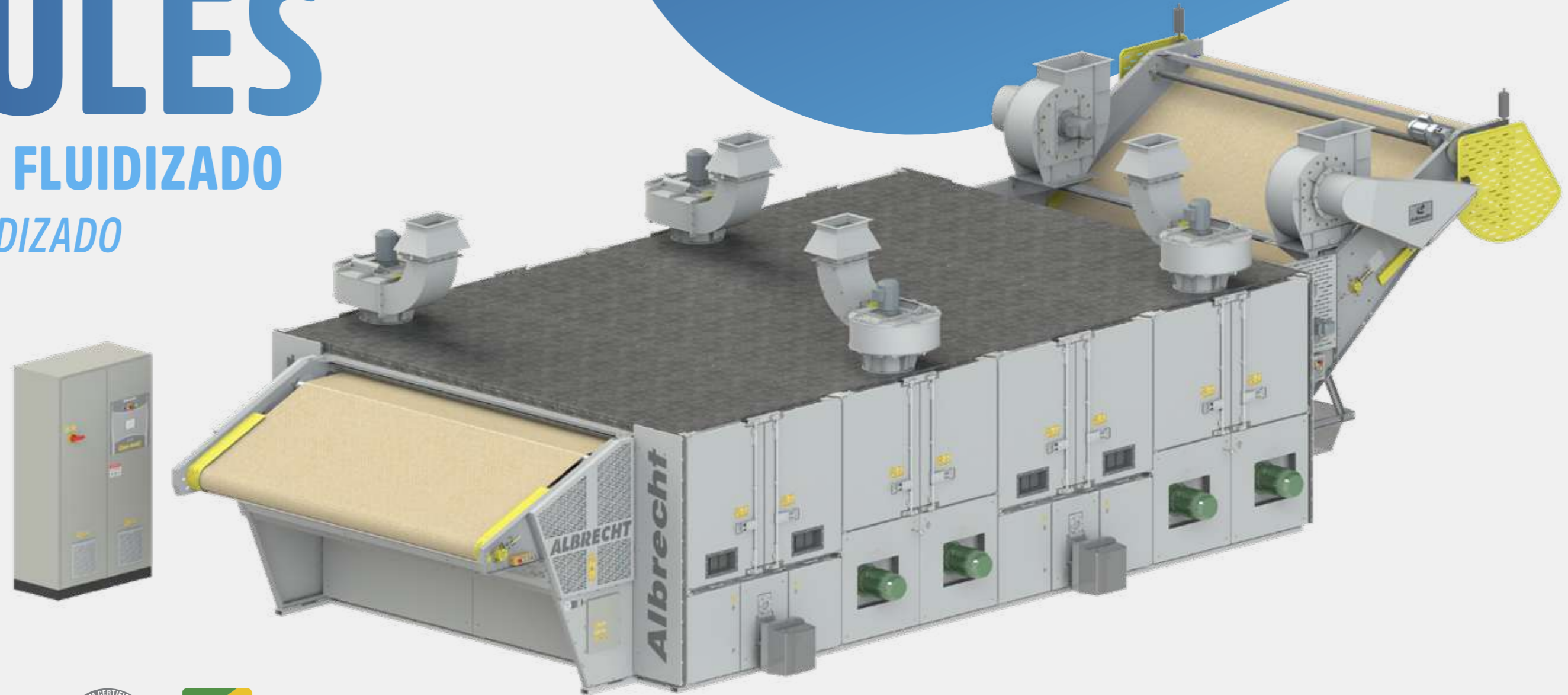


LINHA AZUL
LÍNEA AZUL • BLUE LINE

HERCULES

SECADOR DE LEITO FLUIDIZADO

SECADOR DE LECHO FLUIDIZADO




Albrecht



HERCULES

SECADOR DE LEITO FLUIDIZADO

SECADOR DE LECHO FLUIDIZADO

✓ **CALEFAÇÃO A VAPOR, ÓLEO
TÉRMICO OU GÁS (GN OU GLP)**
*CALEFACCIÓN DE VAPOR, ACEITE
TÉRMICO O GAS (GN O GLP)*

✓ **OPERAÇÃO SEGURA**
OPERACIÓN SEGURA

✓ **BAIXA MANUTENÇÃO**
BAJO MANTENIMIENTO



LINHA AZUL
LÍNEA AZUL • BLUE LINE



ALTA EFICIÊNCIA PRODUTIVA

Com recuperação de calor e controle de saturação da exaustão, seu rendimento reduz o consumo de energia térmica por kg de malha produzida.

ALTA EFICIENCIA DE PRODUCCIÓN

Con recuperación de calor y control de saturación de gases de escape, su rendimiento genera una reducción del consumo de energía térmica por kg de tela producida



MAIOR PRODUÇÃO COM MENOR POTÊNCIA

Motores de alto rendimento, fabricados em alumínio, de excelente dissipação térmica, que contribui para o menor consumo elétrico por kg de malha produzida.

MAYOR PRODUCCIÓN CON MENOS POTENCIA

Motores de alto rendimiento, fabricados en aluminio, con excelente disipación térmica, lo que contribuye al menor consumo eléctrico por kg de tela producida.



AUTOMAÇÃO E INTERFACE AMIGÁVEL

- Indicadores de velocidade, temperatura e exaustão
- Controles de processo
- Registro de receitas
- Histórico de alarmes
- Possibilidade de acesso ao secador via intranet ou smartphone (mediante configuração na rede local do cliente)

AUTOMATIZACIÓN E INTERFAZ FÁCIL DE USAR

- *Indicadores de velocidad, temperatura y escape de los gases*
- *Controles de proceso*
- *Registro de ingresos*
- *Historial de alarmas*
- *Posibilidad de acceder a la secadora a través de intranet o smartphone (a través de la configuración en la red local del cliente)*

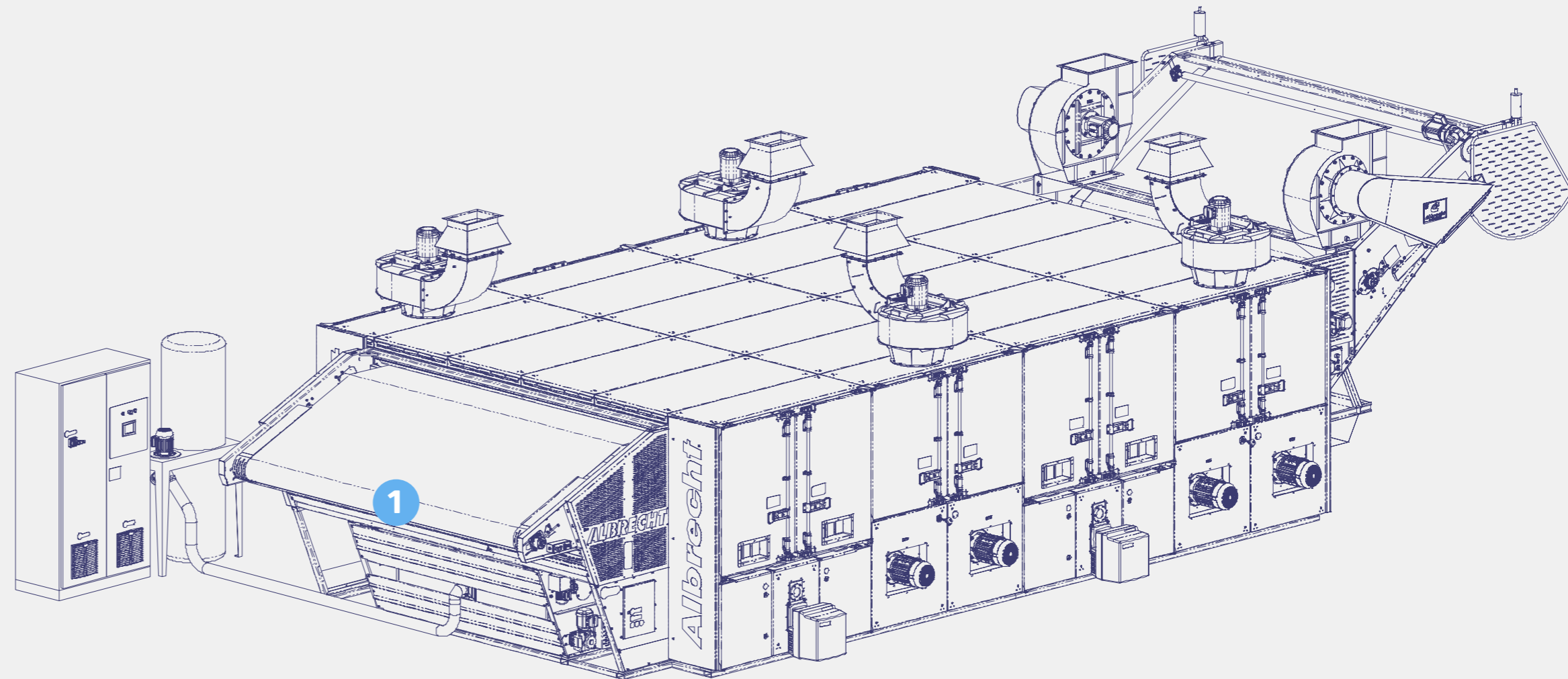
HERCULES

CABEÇOTE DE ENTRADA (1)

Construído em perfis de aço, aloja os cilindros tensionadores e de alinhamento das esteiras. A centralização das esteiras é efetuada por sensores com atuadores pneumáticos. Sensores de segurança são responsáveis pela identificação e parada preventiva do equipamento em caso de falhas.

CABEZAL DE ENTRADA (1)

Construido en perfiles de acero, aloja los cilindros tensores y de alineamiento de las teleras. La telera está centralizada por sensores con actuadores neumáticos. Los sensores de seguridad se encargan de la identificación y parada preventiva del equipo en caso de defectos.



HERCULES

CAMPO DE SECAGEM (2)

Com conceito modular, os campos de secagem são projetados para operar com temperaturas de até 200°C. Fabricados em perfis de aço, são isolados termicamente com painéis revestidos de 100mm, com perda mínima de energia e temperatura de face dentro dos padrões normativos de segurança.

O conjunto termodinâmico de ventilação é composto de dois ventiladores de recirculação de alta vazão, que alimentam tubeiras, de desenho exclusivo da ALBRECHT, que distribuem o ar quente uniformemente entre as esteiras de passagem, proporcionando:

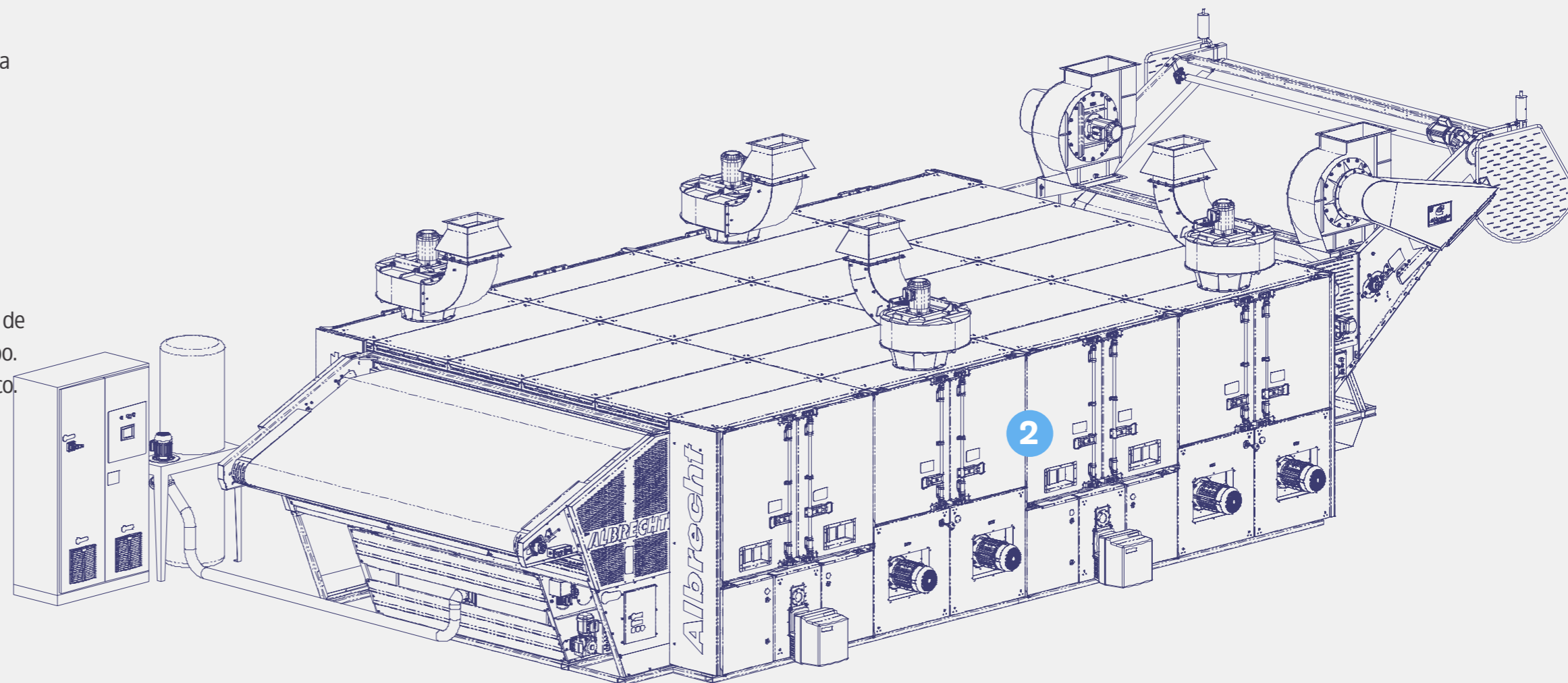
- Homogeneização de secagem no sentido da largura do equipamento através de sistema de montagem com motores de ventilação contrapostos campo a campo.
- Rendimento de produção pela maior evaporação com menor consumo térmico.
- Relaxação e pré-encolhimento pelo efeito de tumblagem.

CAMPO DE SECADO (2)

Con un concepto modular, los campos de secado están diseñados para operar a temperaturas de hasta 200°C. Fabricados con perfiles de acero, están aislados térmicamente con paneles revestidos de 100 mm, con mínima pérdida de energía y temperatura frontal dentro de las normas de seguridad.

El conjunto de ventilación termodinámico está compuesto por dos ventiladores de recirculación de alto caudal, que alimentan toberas, de diseño exclusivo de ALBRECHT, que distribuyen el aire caliente de manera uniforme entre las telas transportadoras, proporcionando:

- Homogeneización de secado en la dirección del ancho del equipo a través de sistema de montaje con los motores de ventilación contrapuestos campo a campo.
- Rendimiento de producción por mayor evaporación con menor consumo térmico
- Relajación y pre-encogimiento por efecto de tombleado.



HERCULES

RECUPERADOR DE CALOR (3)

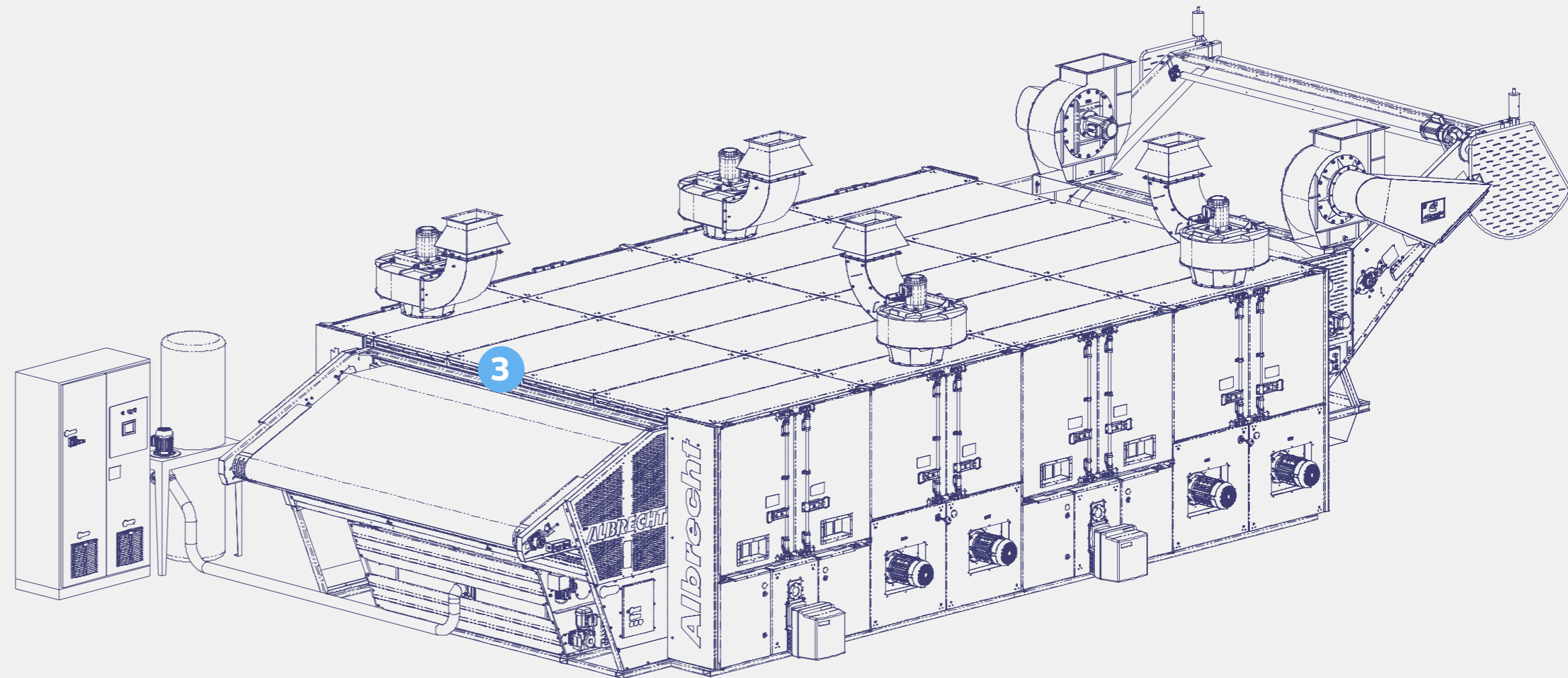
Um sistema inovador, inserido na estrutura superior do campo de secagem permite o aproveitamento da energia remanescente no ar saturado da máquina, através de seu contato com o tecido na primeira passagem. Como resultado dessa transferência de calor temos:

- Economia de energia térmica
- Maior produtividade
- Emissão de gases com menor temperatura

RECUPERACIÓN DE CALOR (3)

Un innovador sistema, insertado en la estructura superior del campo de secado, permite el aprovechamiento de la energía restante en el aire saturado de la máquina, a través de su contacto con el tejido en el primer paso. Como resultado de esta transferencia de calor tenemos:

- Ahorro de energía térmica
- Mayor productividad
- Emisión de gases con menor temperatura



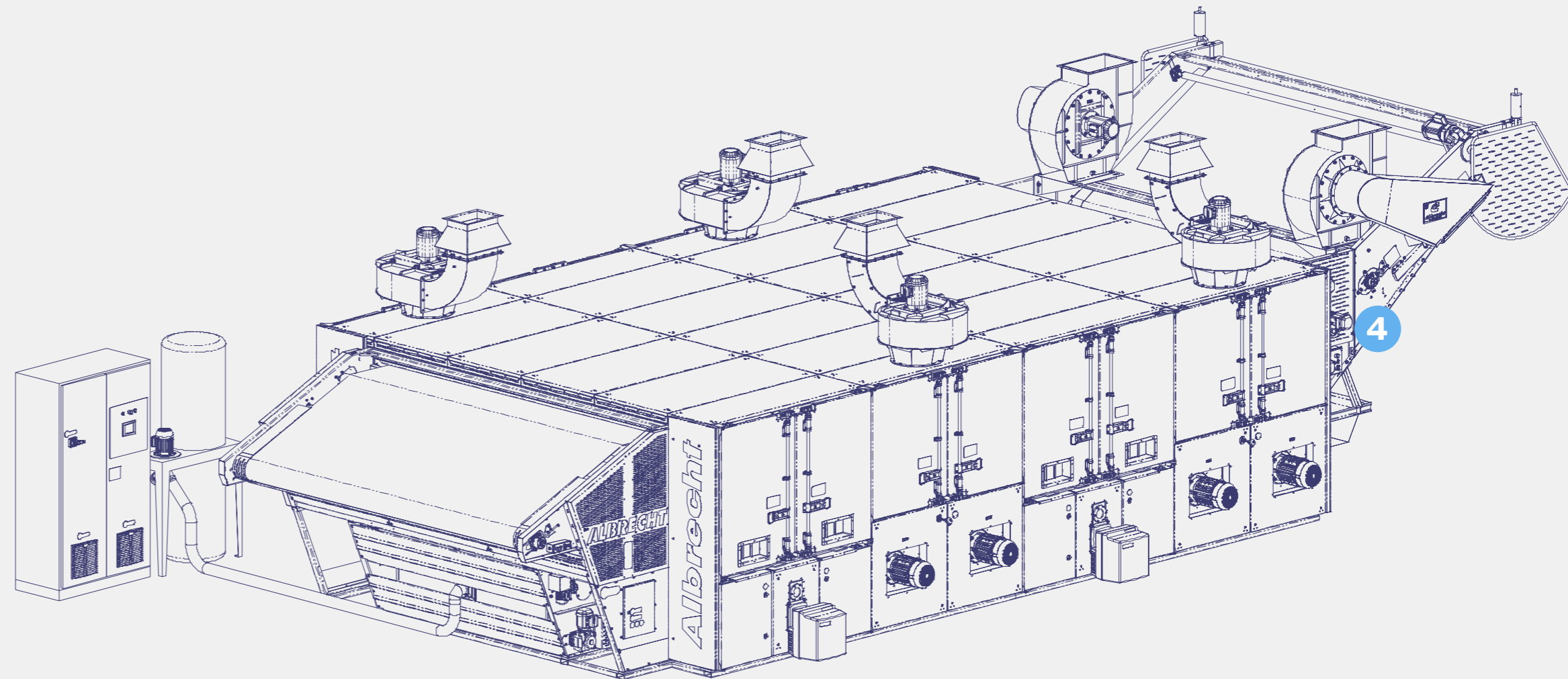
HERCULES

CABEÇOTE DE SAÍDA (4)

Construído em perfis de aço, aloja os cilindros de tração das esteiras, cujo acionamento é efetuado por motoredutores independentes que possibilitam um controle mais efetivo de sobrealimentação do tecido, em cada passagem. Opcionalmente o cabeçote de saída pode ser fornecido com sensores térmicos para medição de temperatura em cada pista de tecido, integrados ao controle automático de velocidade do secador.

CABEZAL DE SALIDA (4)

Construído en perfiles de acero, aloja los cilindros de tracción de las telas, cuya activación se realiza mediante motorreductores independientes que permiten un control más efectivo de la sobrealimentación de tejidos, en cada paso. Opcionalmente, el cabezal de salida se puede suministrar con sensores térmicos para la medición de temperatura en cada pista de tela, integrados con el control automático de velocidad de la secadora.



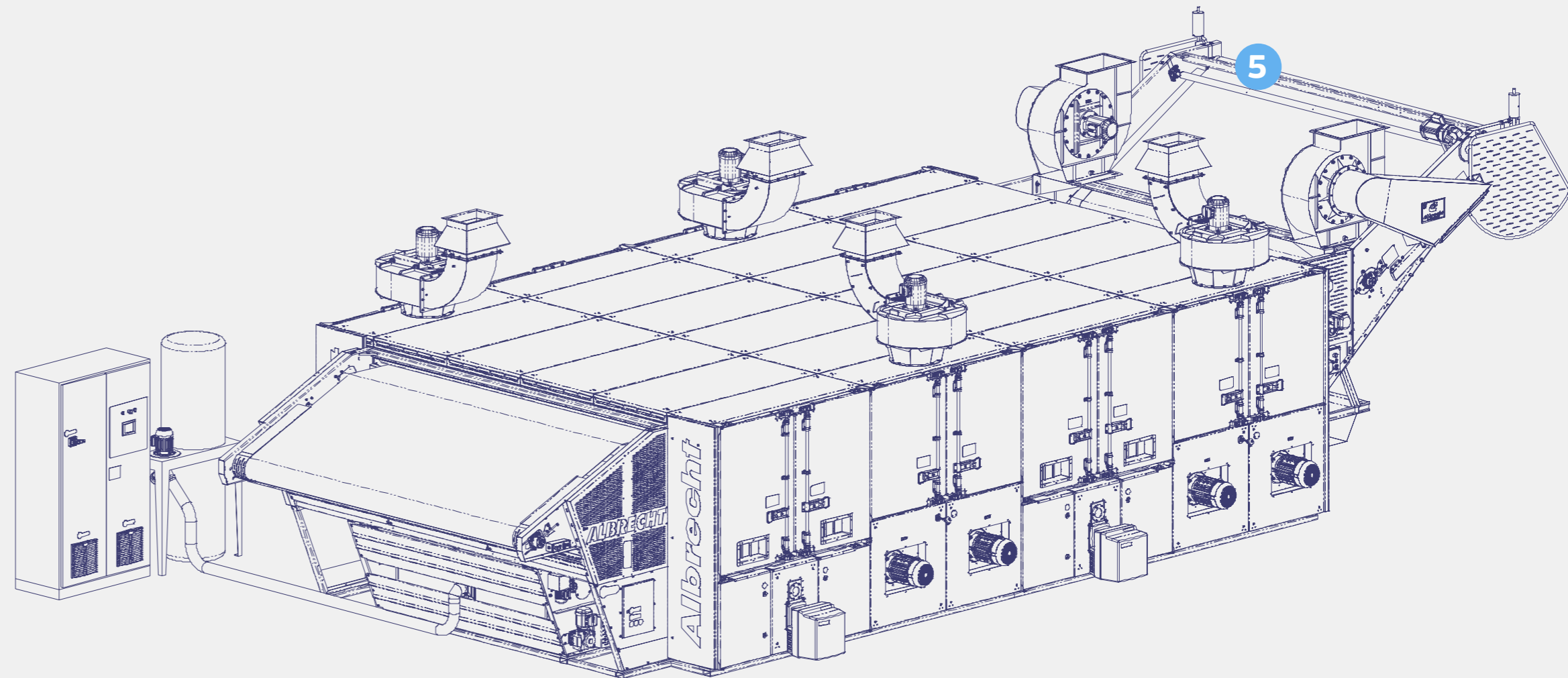
HERCULES

CAMPO DE RESFRIAMENTO E ENFESTO (5)

O resfriamento dos tecidos que saem do campo de secagem é realizado por um conjunto de exaustores que promovem a passagem do ar ambiente através do tecido acomodado sobre uma esteira, facilitando a re-umectação natural das fibras. Uma vez resfriado, o tecido é conduzido por um sistema enfestador, responsável pela formação das faldas.

CAMPO DE ENFRIAMIENTO Y PLEGADO (5)

El enfriamiento de los tejidos que salen del campo de secado se realiza mediante un conjunto de extractores que favorecen el paso del aire ambiente a través del tejido acomodado sobre una telera, facilitando el rehumedecimiento natural de las fibras. Una vez enfriado, el tejido es guiado por un sistema plegador, responsable de la formación de las faldas.



HERCULES

PAINEL DE COMANDO (6)

Construído dentro dos padrões NBR5410, NR 10 e NR 12, apresenta um layout adequado para instalação dos componentes eletro-eletrônicos de primeira linha.

Os motores de recirculação são acionados por uma chave de partida eletrônica (soft start), com função de evitar picos de corrente e sobrecarga nos motores, preservando sua vida útil.

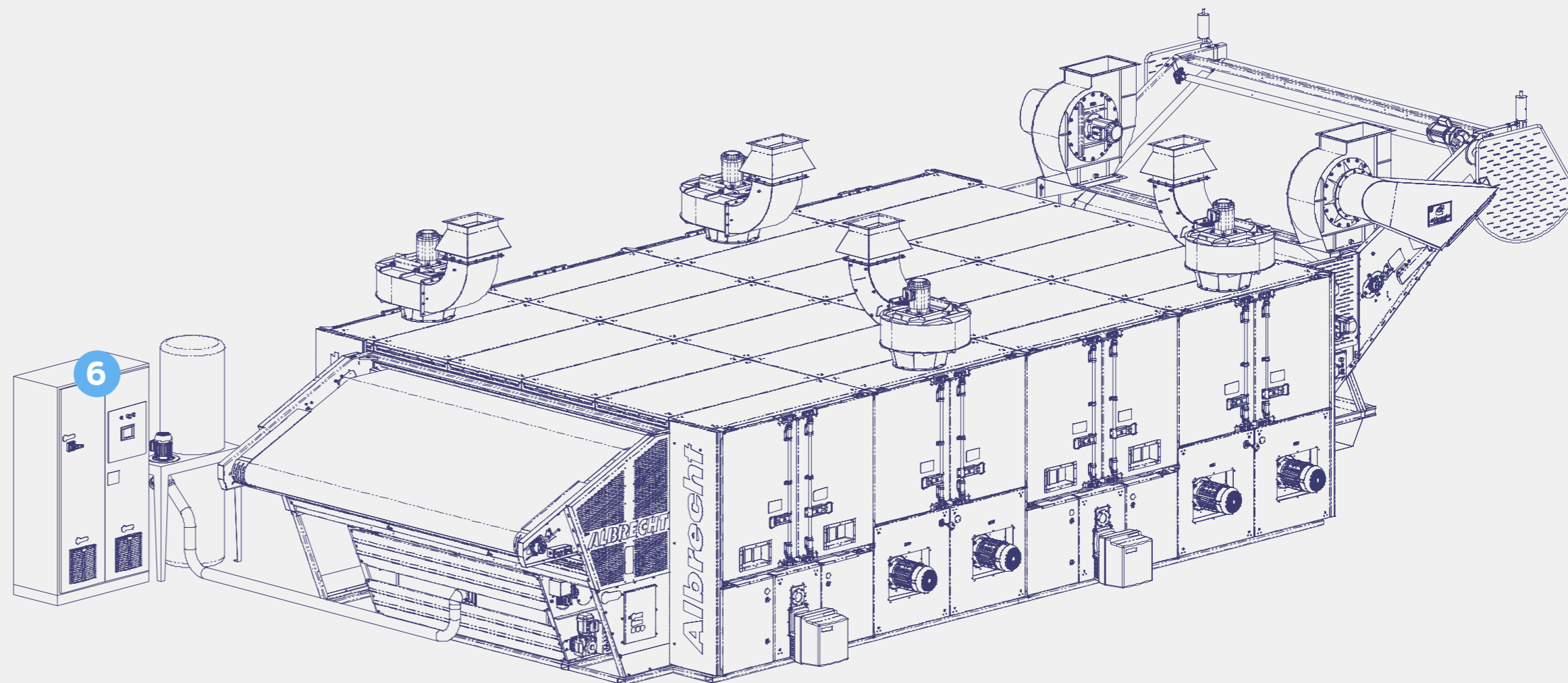
Na porta frontal do secador encontra-se a IHM (Interface Homem máquina), onde os parâmetros operacionais podem se ajustados e controlados de acordo com as características de cada tecido.

PANEL DE CONTROL (6)

Construido según los estándares de seguridad, tiene un diseño adecuado para instalar componentes electroelectrónicos de primera línea.

Los motores de recirculación se activan mediante un interruptor de arranque electrónico (soft start), con la función de prevenir picos de corriente y sobrecargas en los motores, preservando su vida útil.

En la puerta principal de la secadora se encuentra la IHM (Interfaz Hombre-Máquina), donde los parámetros de funcionamiento se pueden ajustar y controlar de acuerdo con las características de cada tejido.



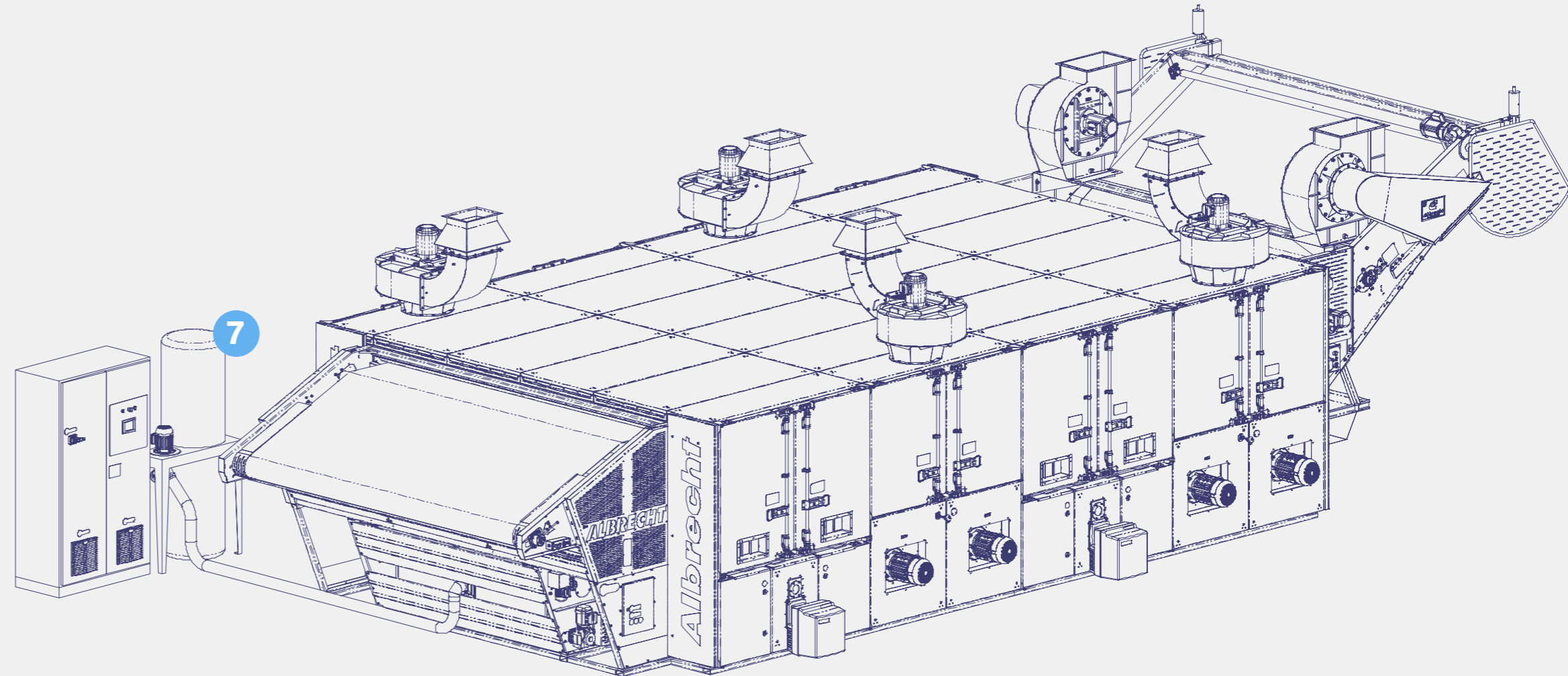
HERCULES

SISTEMA AUTOMATIZADO DE LIMPEZA DE FIBRILAS (OPCIONAL) (7)

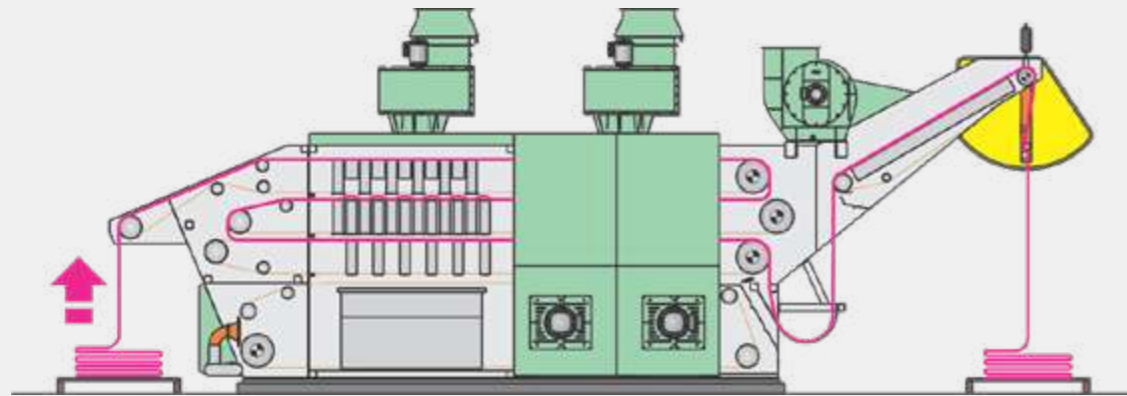
Para secadores com calefação a gás, opcionalmente é fornecido um sistema de limpeza automatizado de fibrilas, composto de uma esteira metálica em aço inoxidável móvel, que se move por toda extensão dos módulos de secagem e um sistema extrator de fibrilas, que são direcionadas a um coletor instalado ao lado do secador.

SISTEMA AUTOMATIZADO DE LIMPIEZA DE FIBRILLAS (OPCIONAL) (7)

Para las secadoras con calentamiento a gas, se proporciona opcionalmente un sistema automatizado de limpieza de fibrillas, compuesto por una telera metálica de acero inoxidable móvil que se desplaza a lo largo de toda la longitud de los módulos de secado y un sistema de extracción de fibrillas, que se dirigen a un colector instalado junto a la secadora.



HERCULES

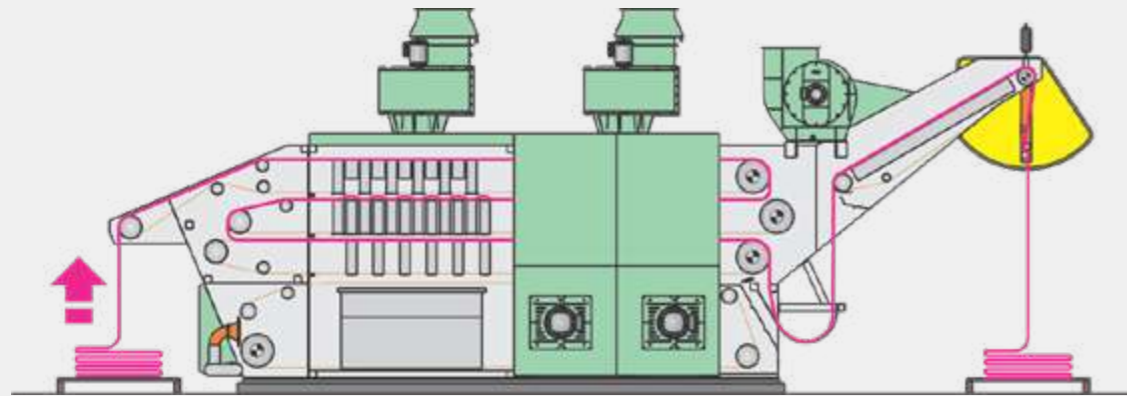


DADOS TÉCNICOS *DATOS TÉCNICOS*

	HERCULES 2 2 módulos de secagem <i>2 módulos de secado</i>		Módulo adicional <i>Módulo adicional</i>	
Largura da esteira <i>Ancho de la telera</i>	2.600 mm	3.600 mm	2.600 mm	3.600 mm
Capacidade de evaporação a 160°C <i>Capac. de evaporación a 160°C</i>	320 kg/h	460 kg/h	160 kg/h	230 kg/h
Altura <i>Alto</i>	3.640 mm	3.640 mm	3.640 mm	3.640 mm
Largura <i>Ancho</i>	4.743 mm	5.743 mm	4.590 mm	5.590 mm
Largura útil <i>Ancho útil</i>	2.400 mm	3.400 mm	2.400 mm	3.400 mm
Comprimento <i>Largo</i>	9.650 mm	9.650 mm	2.000 mm	2.000 mm
Voltagem <i>Voltaje</i>	220/380 V	220/380 V	220/380 V	220/380 V
Frequencia <i>Frecuencia</i>	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Espaço mínimo exigido para a utilização da máquina (CxLxH) <i>Espacio mínimo requerido para la utilización de la máquina (LxAxH)</i>	14 x 7 x 4 m	14 x 7 x 4 m	-	-
Demais larguras disponíveis <i>Anchos disponibles</i>	3.200mm	3.800mm	3.200mm	3.800mm

Dados técnicos orientativos *Datos técnicos orientativos*

HERCULES



CONSUMOS CONSUMOS

HERCULES 2
2 módulos de secagem
2 módulos de secado

Módulo adicional
Módulo adicional

Ar comprimido Aire comprimido

10 l/min

Aquecimento a gás Calentamiento con gas

Potência elétrica instalada <i>Potencia eléctrica instalada</i>	43,7 kW	53,5 kW	17,5 kW	22,6 kW
Gás natural Gas natural	37,8 Nm ³ /h	52,4 Nm ³ /h	18,9 Nm ³ /h	26,2 Nm ³ /h
Gás GLP Gas GLP	29,6 kg/h	40,8 kg/h	14,8 kg/h	20,4 kg/h
Capacidade térmica <i>Capacidad térmica</i>	325.000 kcal/h	450.000 kcal/h	162.500 kcal/h	225.000 kcal/h

Aquecimento a óleo térmico Calentamiento con aceite térmico

Potência elétrica instalada <i>Potencia eléctrica instalada</i>	40,7 kW	50,5 kW	17,2 kW	22,1 kW
Óleo térmico (circulação) <i>Aceite térmico (circulación)</i>	26 m ³ /h	38 m ³ /h	13 m ³ /h	19 m ³ /h
Capacidade térmica (trocaador) <i>Capacidad térmica (intercambiador)</i>	325.000 kcal/h	450.000 kcal/h	162.500 kcal/h	225.000 kcal/h

Aquecimento a vapor Calentamiento con vapor

Potência elétrica instalada <i>Potencia eléctrica instalada</i>	40,7 kW	50,5 kW	17,2 kW	22,1 kW
Vapor Vapor	660 kg/h	920 kg/h	330 kg/h	460 kg/h
Capacidade térmica (trocaador) <i>Capacidad térmica (intercambiador)</i>	325.000 kcal/h	450.000 kcal/h	162.500 kcal/h	225.000 kcal/h

Dados técnicos orientativos Datos técnicos orientativos



www.albrecht.com.br
albrecht@albrecht.com.br

DESDE 1970,
UMA HISTÓRIA
DE INOVAÇÕES
NA INDÚSTRIA.

Julho/2022

CONHEÇA NOSSAS LINHAS DE PRODUTOS



Linha verde
Línea Verde
green Line



Linha Azul
Línea Azul
Blue Line



Linha amarela
Línea Amarilla
Yellow Line



Saneamento
Saneamiento
Sanitation



Projetos Especiais
Proyectos Especiales
Special Projects