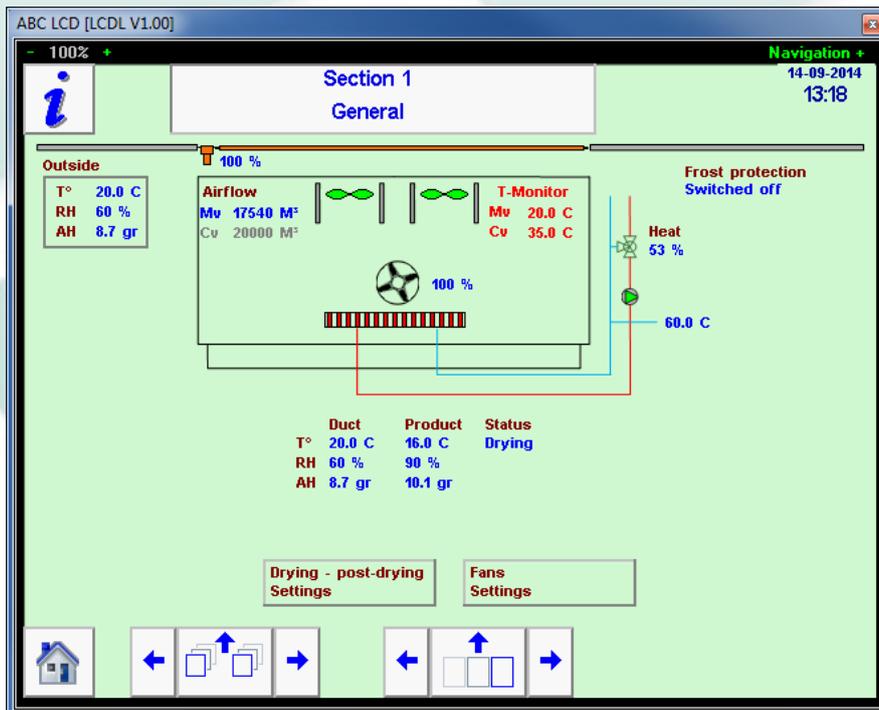


Touchscreen mit dem Umriss eines Trocknungsprogramm mit 11 Abschnitten. Für jeden Abschnitt ein rechteckiges Feld mit Basisinformationen über Trocknen; T ° und relative Luftfeuchtigkeit.



Mit einem Klick auf einem Feld zeigt mehr Informationen zu diesem Abschnitt. Mit "Trocknen - Nachtrocknen Einstellungen", öffnen Sie die Seite Einstellungen für diesen Abschnitt. In diesem Trocknungsverfahren wird die Trocknung in zwei Phasen aufgeteilt; Trocknen und Nachtrocknen.

# ABC-Prozessor für Standard Trocknung

i		Abschnitt 2 1:3			1-01-2009 0:00		
Einstellungen Temp./rF							
Auswahl: Trocknen/Nachtrocknen/aus Trocknen							
Voreinstellungsnr. laden		1			Speichern, wenn Vorei 0		
Einstellungen gleich wie Voreinstellung ✓							
	Trocknen			Nachtrocknen			Messung
Produkt T°	Min.	Max.	Sollw.	Min.	Max.	Sollw.	
Kanal T°	23.0 C	32.0 C	22.1 C	15.0 C	33.0 C	25.0 C	16.1 C
Produkt-rF							92 %
Produkt-aF							10.3 gr
Delta T°			6.0 C				5.8 C
Delta aF			10.0 gr			1.0 gr	2.1 gr
Kanal-aF	1.0 gr			5.0 gr			8.2 gr
Lukenstellung	0 %	100 %		0 %	50 %		100 %
Durchfluss pro			900 M3			400 M3	11630 M³
Maximale Nachtrocknungszeit	150 Min.			Restdauer			0 Min.
Wartezeit Neustart Nachtrockne	3:00			Laufzeit Neustart Nachtrocknen			0:05

Für Standardanlagen zur Kistentrocknung besteht der Trocknungsprozess aus zwei Phasen: Trocknen und Nachtrocknen.

## Trocknen:

Die Trocknung ist der erste Prozess. Nachstehend eine Übersicht über die verschiedenen Einstellungen.

<b>Max.</b>	<b>Produkt T°</b>	<b>32.0</b>	Einstellung der Höchsttemperatur für die Luft, die aus dem Produkt ausströmt. Wird bei der Messung eine Überschreitung des Höchstwerts ermittelt, wird das Heizventil geschlossen und ein Alarm ausgelöst. Für Trocknen und Nachtrocknen.
<b>Min.</b>	<b>Kanal T°</b>	<b>15.0</b>	Einstellung der Mindesttemperatur für die beim Trocknen einströmende Luft. Wird bei der Messung eine Unterschreitung dieses Werts ermittelt, erfolgt eine schrittweise Schließung der Klappe, maximal bis zur Mindesteinstellung.
<b>Max.</b>	<b>Kanal T°</b>	<b>33.0</b>	Einstellung der Höchsttemperatur für die beim Trocknen einströmende Luft. Wird bei der Messung eine Überschreitung dieses Werts ermittelt, erfolgt eine schrittweise Schließung der Klappe, maximal bis zur Mindesteinstellung.
<b>Sollw.</b>	<b>Kanal T°</b>	<b>21.0</b>	Berechneter Wert: gemessene Produkttemp. + Delta T = Zielwert; 16 °C + 5 °C = 21 °C
<b>Sollw.</b>	<b>Delta T°</b>	<b>5.0</b>	Einstellbare Temperaturdifferenz zwischen ein- (Kanal) und ausströmender (Produkt) Luft
<b>Sollw.</b>	<b>Delta aF</b>	<b>3.0</b>	Einstellung für die bevorzugte Differenz bei der relativen Feuchtigkeit (rF) zwischen ein- (Kanal) und ausströmender (Produkt) Luft
<b>Min.</b>	<b>Kanal-aF</b>	<b>2.0</b>	Einstellung der Mindest-rF für die beim Trocknen einströmende Luft. Wird bei der Messung eine Unterschreitung dieses Werts ermittelt, erfolgt eine schrittweise Schließung der Klappe, maximal bis zur Mindesteinstellung.
<b>Min.</b>	<b>Lukenstellung</b>	<b>0</b>	Einstellung des Mindeststands der Klappe beim Trocknen
<b>Max.</b>	<b>Lukenstellung</b>	<b>100</b>	Einstellung des Höchststands der Klappe beim Trocknen
<b>Sollw.</b>	<b>Durchfluss pro</b>	<b>1000</b>	Einstellung der gewünschten Luftmenge in m³/Std. für diesen Bereich beim Trocknen. Luftstrom insgesamt: Luft je Kiste x Anzahl Kisten

# ABC-Prozessor für Standard Trocknung

## Nachtrocknen:

Es gibt zwei Möglichkeiten für den Wechsel von Trocknen zu Nachtrocknen: bei Erreichen des Zielwerts für „**Produkt-rF**“ oder bei Erreichen des Zielwerts für „**Produkt T° + rF**“. Folgende Optionen sind verfügbar:

Typ Feuchteregelung rF oder aF

rF

**aF**

Der Wechsel von „**Trocknen**“ auf „**Nachtrocknen**“ erfolgt also, wenn „**Sollw. Produkt-rF**“ oder „**Sollw. Produkt-rF**“, „**Sollw. Produkt T°**“ erreicht ist. Beim Nachtrocknen bleibt der Wert von „**Sollw. Produkt T°**“ erhalten. Je trockener das Produkt wird, desto näher liegt die Temperatur der einströmenden Luft an „**Sollw. Produkt T°**“, da die Kühlung nicht mehr so stark ist. Während der Nachtrocknung werden außerdem „**Sollw. Delta aF**“ und „**Min. Kanal aF**“ festgelegt.

**Sollw. Product T° 25.0**

gewünschte Endtemperatur der ausströmenden Luft (und des Produkts) nach Ende der Trocknung

**Sollw. Product RH 35**

gewünschte RF der Luft, die aus dem trockenen Saatgut ausströmt

1-01-2009 0:00

Abschnitt 2 12  
 Gebläseeinstellungen

Allgemein

Gebläse ein/aus Anzahl aufgestellte Kisten  
 13

Trocknen

Luftdurchfluss je Kiste	Leistungs-%	Sollw. Luftdurchfluss	Istwert
900 M3	78 %	11700 M³	11630 M³

Typ Luftdurchflussregelung Trocknen Durchfluss

Nachtrocknen

Luftdurchfluss je Kiste	Leistungs-%	Sollw. Luftdurchfluss	Istwert
400 M3	0 %	11700 M³	11630 M³

Typ Luftdurchflussregelung Nachtrocknen Durchfluss

**Gebläse ein/aus** Standardeinstellung auf „Ein“. Einstellung „Aus“ nur für „Pause“ (Saatgut prüfen).

## Typ Luftdurchflussregelung Trocknen **Durchfluss**

Die Gebläsekapazität kann wie folgt reguliert werden:

- **Durchfluss:**
  - m³ Luft pro Std. und Kiste
  - Berechnung: **Anzahl aufgestellte Kisten** x **Luftdurchfluss je Kiste** = **Sollw. Luftdurchfluss**
- **Kapazität:**
  - 0-100 % Frequenzsteuerung
  - Einstellung: **Leistungs-%**

**900 M3 78 % 11700 M³ 11630 M³**

- „Trocknen“ ist aktiv und es wurde „Durchfluss“ ausgewählt;  bei Luftstrom je Box zum Trocknen
- 13 Kisten x 900m3 = 11700M3
- Messung: 11630 M3, jedoch Regulierung auf ca. 200 m³ (gewünschter Luftstrom)

**Wenn bei „Luftdurchflussregelung“ „Durchfluss“ eingestellt ist, wird lediglich die Anzahl der Kisten festgelegt!**