

Luftentfeuchtung

Artikel vom 27. September 2018



Die Produktionsprozesse in der Getränkeindustrie, in Molkereien, in Bäckereien oder bei der Süßwarenherstellung unterliegen allesamt hohen Standards, unterscheiden sich aber durch die besonderen Bedingungen der jeweiligen Segmente. Trotz komplexer Abläufe müssen Produktivität, Qualität, Sicherheit, Hygiene und Energieeinsparung hier stimmen. Dafür ist eine ausreichende Luftfeuchtigkeit nötig. Munters bietet für jeden der genannten Bereiche durchdachte Luftbehandlungslösungen. Bei der zugrundeliegenden

Methode wird die zu entfeuchtende Luft durch einen Rotor geleitet und gibt dabei Feuchtigkeit an das Sorptionsmittel ab. Als Ergebnis verlässt trockene Luft den Rotor. Das sichert die Produktqualität sowie eine lange Haltbarkeit und sorgt für Kostenreduzierungen und Produktionssteigerungen. Reinigungszeiten verringern sich automatisch, Arbeitsbedingungen werden verbessert, der Korrosion wird Einhalt geboten und Maschinen weisen folglich eine längere Lebensdauer auf. In der Lebensmittelindustrie kommt vor allem die »ML«-Serie des Herstellers zum Einsatz. Mit den kompakten Luftentfeuchtungsgeräten werden sehr niedrige Feuchtigkeitswerte erreicht. Kernbestandteil ist eine hermetisch gekapselte Funktionseinheit, bestehend aus korrosionsbeständigen und thermisch getrennten An- und Abströmelementen sowie dem integrierten Adsorptionsrotor.

Hersteller aus dieser Kategorie
