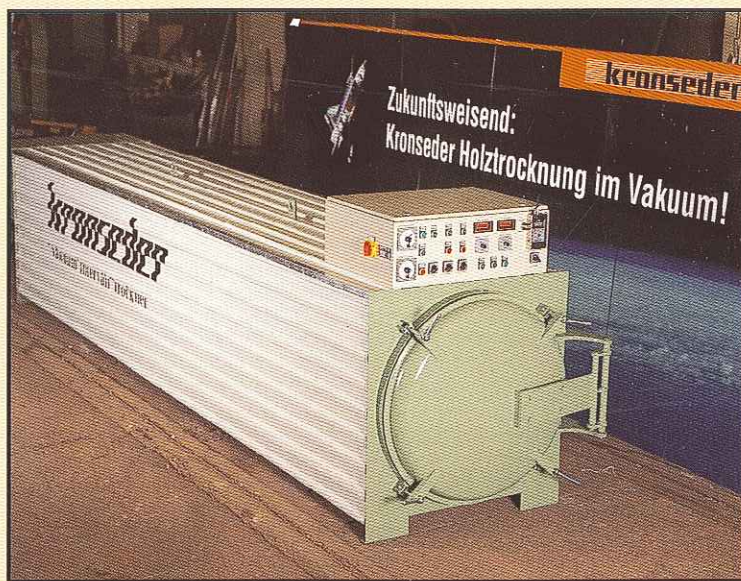


Die
technische **Lösung**



KIT-150/250

**Vakuum-
Intervalltrockner**
für Tischler und Schreiner

Durch die **Holztrocknung im Vakuumverfahren** wird die **Qualität des Holzes deutlich verbessert**. Bei diesem Verfahren erfolgt die Trocknung bis in den Kern. Nutzen Sie diese Vorteile und mehr als 10 Jahre Erfahrung im Vakuum-Trockenbau.

- 3 bis 5 mal schnellere Trockenzeiten
- 70 % weniger Energieaufwand
- keine Risse und kein Verzug
- keine Emissionen
- umweltfreundlich

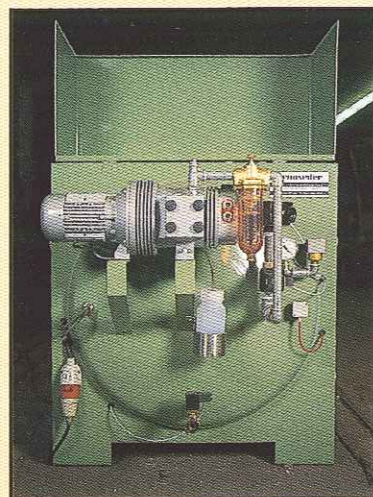
Zu unseren Kunden zählen:
Schreiner, Treppen- und Fensterbauer, Möbelfabriken, Holzhändler, Sägereien, Zimmerer sowie Abbundzentren.

Sprechen Sie mit uns!
400 verkaufte Trockenanlagen weltweit in allen Größen verdienen auch Ihr Vertrauen.

Als **Neuheit** bieten wir nun unsere modernst konzipierte **KRONSEDER Intervall-Vakuum-Trockner-Reihe KIT-150/250** an.

Die Trockner-Reihe wurde speziell für das Schreiner- und Tischlerhandwerk entwickelt und wird in zwei Größen angeboten:

KIT-150 mit 1,5 cbm und **KIT-250** mit 2,5 cbm. Das Stapelmaß ist bei beiden Trocknern gleich: Höhe 600 mm, Breite 700/800 mm. Die Länge des Holzstapels beträgt beim **KIT-150** 4500 mm und beim **KIT-250** 6000 mm. Natürlich gibt es auch von diesen beiden Trocknern eine Voll-Edelstahl-Ausführung.



Ausgereifte Technik, effiziente Trocknung

Zum Ablauf des Trocknungsprozesses:

Nach dem Stapeln der Charge wird der Gleiswagen in die Anlage eingefahren. Die Holzfeuchtemeßstellen sind angeschlossen und der Behälter wird luftdicht verschlossen. Während der Aufheizphase, bei eingeschalteten Lüftern, wird auch vorgetrocknetes Holz, wegen möglicher Verschalung, luftbefeuchtet.

Die Dauer der Aufheizphase ist von der Art und der Dicke des Holzes abhängig. In der Regel rechnet man je 1 Zentimeter Brettstärke mit ein bis zwei Stunden. Nach dem Aufheizen wird das gewünschte Sollvakuum hergestellt und in Intervallen bis zum Ende beibehalten. Infolge des Vakuums fällt die Siedetemperatur entsprechend ab.



Programmgesteuerte Ventilationsklappe

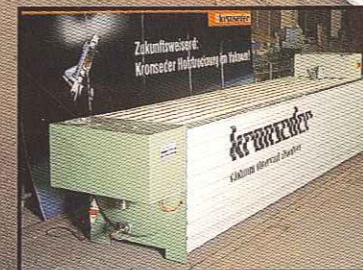
Bei 350 mbar beträgt die Siedetemperatur rund 70° C. Die Holzfeuchte wird in mehreren Trocknungsintervallen abgesenkt. Einstellwerte werden in Tabellenform von uns zur Verfügung gestellt.

Die entscheidenden Vorteile dieser Intervalltrockner-Baureihe sind:

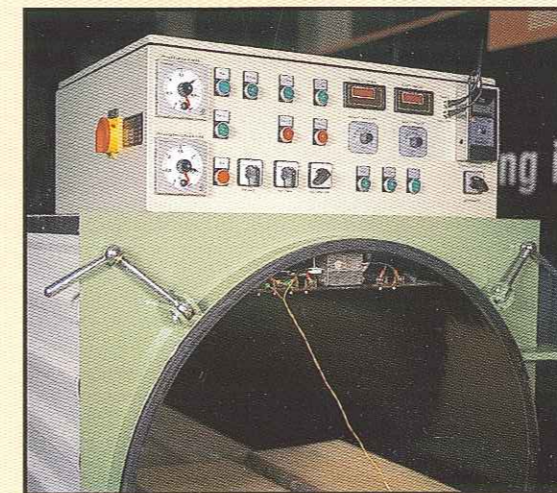
- **schnell**
- **schonend**
- **kostengünstig im Preis und Verbrauch**
- **steckerfertige Lieferung**

Wir beraten individuell über Anlagengröße, Verbrauch und Kosten. Ob Bauholz oder Laubholz, Buntholz oder Exoten, wir von der **KRONSEDER Trockentechnik** haben immer den richtigen Trockner im Angebot.

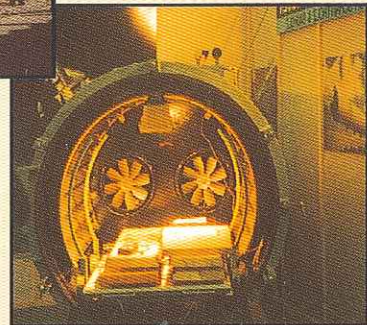
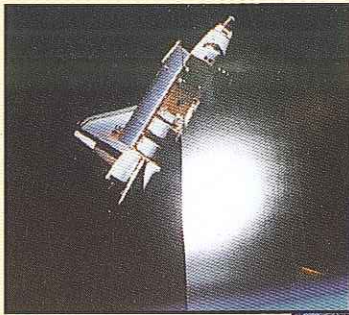
Intervalltrockner KIT-150/250



- **Feuchtebezogene Intervallsteuerung**
- daher schnelle und energiesparende Trocknung.
- **Pulsierender Trockenverlauf**
- so, wie bei der Freilufttrocknung.
- **Neues Design**
- **Ständig wechselndes Trockengefälle**
- daher optimal konditioniertes Holz.
- **Einfachste Bedienung**
- Aufstellen, einstecken, trocknen.



Technische Daten:		KIT-150	KIT-250
Fassungsvermögen	cbm	1,5	2,5
Länge des Holzstapels	mm	4500	6000
Breite des Holzstapels	mm	700/800	700/800
Höhe des Holzstapels	mm	600	600
Sprühmedium		Wasser, 3 bar	
Anschlußwert, elektr.	KW	6	8
Stromverbrauch	KWh	5	6
Ø des Behälters	mm	900	900
Länge der Anlage	mm	5800	7300
Breite der Anlage	mm	1200	1200
Höhe der Anlage	mm	1450	1450
Gewicht	kg	900	1000



Zukunftsweisend
in
Raum Technik
und Zeit

