

ML-L Serie Entfeuchter mit luftgekühltem Kondensator



Produktbeschreibung

ML180L mit luftgekühltem Kondensator ist ein Sorptionsentfeuchter für die wirkungsvolle Entfeuchtung von Luft in geschlossenen Räumen. Das Entfeuchtungsaggregat ist so konstruiert, dass die austretende Feuchtluft zuerst eine Kondensatorzelle passiert und danach als Regenerationsluft in einem geschlossenen Kreislauf zur Rotoreinheit zurückgeleitet wird. Mit Hilfe der Kühlluft aus der Umgebung wird die Feuchtlufttemperatur unter den Taupunkt abgesenkt - Kondensation ist die Folge. Die Kondensationswärme wird abgeleitet oder in der Anlage verwendet. Die Komponenten des Regenerationskreislaufs bestehen aus rostfreiem Blech und hitzeverträglichem gehärteten Kunststoff. Der Korrosionsschutz des Entfeuchters wurde mit der serienmäßigen Fertigung des Rahmens und der abnehmbaren Außenpaneele aus einbrennlackiertem Aluzink® optimiert. Die elektrische Ausstattung entspricht dem Standard der ML-Serie. Die Entfeuchter der ML-L-Serie mit luftgekühlten Kondensatoren werden gemäß den für die CE-Kennzeichnung erforderlichen harmonisierten europäischen Standards und technischen Spezifikationen hergestellt.

Munters Rotortechnologie

Munters Sorptionsrotoren werden aus hoch wirksamen feuchtigkeitsaufnehmenden Stoffen hergestellt. Jeder Munters Entfeuchter ist mit einer eigens für diesen Typ entwickelten Rotortechnik versehen, d.h. Luftströme, Luftzustand, Rotorsektoren und Rotordrehzahl wurden optimiert, um dem Einsatzbereich des Entfeuchters gerecht zu werden. Die durchdachte Regeltechnik ermöglicht eine wirtschaftlichere Nutzung der zugeführten Energie. Die Rotortechnik der ML-L-Serie zeichnet sich durch einen zusätzlichen Rotorsektor aus. Damit wird einerseits mehr Kapazität geschaffen und andererseits Wärmerückgewinnung ermöglicht, womit die erforderliche Anschlussleistung gering bleibt. Die Feuchtluft wird als Regenerationsluft wiederverwertet.

PRODUKTINFORMATION

ML180L

Vorteil

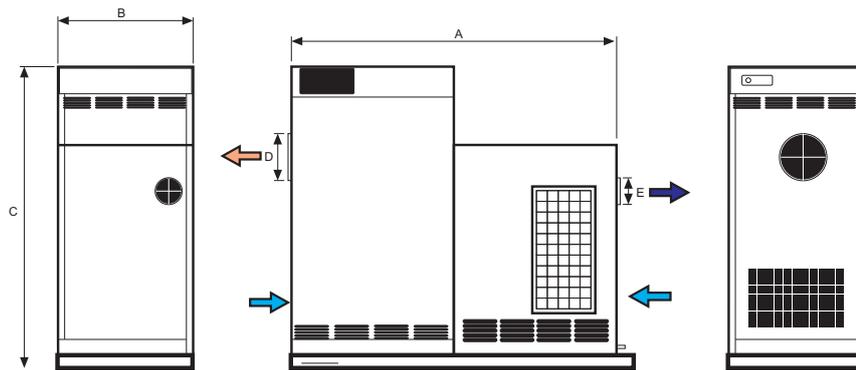
- Wärmerückgewinnung – Kondensatorwärme verfügbar
- Einfache Installation – ein Kanalanschluss für die Feuchtluft wird nicht benötigt
- Wirksame Entfeuchtung bis -0°C
- Einzigartige Kunststoff-Rotorhauben, 100% korrosionsfest



Model ML180L

Der nachstehende Plan dient lediglich als Referenz für die Maßtabelle.

Maßzeichnungen sind von Munters erhältlich.



Breite (A)	Tiefe (B)	Höhe (C)	Durchm. (D)	Durchm. (E)	Gewicht
1141 mm	410 mm	910 mm	125 mm	200 mm	113 kg

Technische Spezifikation

Prozessluft

Nomineller Luftstrom (m ³ /h)	180
Verfügbare statischer Druck (Pa)	200

Regenerationsluft

Nomineller Luftstrom (m ³ /h)	67
--	----

Kühlluft

Nomineller Luftstrom (m ³ /h)	650
Verfügbare statischer Druck (Pa)	200
Leistung Ventilatormotor (kW)	0,3
Sensible Wärme, Kühlluft-Ausgang (kW)	1,4

Anschlussleistung,

Spannung und Stromverbrauch

Anschlussleistung (kW)	2,57
220V 1-50Hz (A)	12,4
230V 1-50Hz (A)	12,0
240V 1-50Hz (A)	11,7

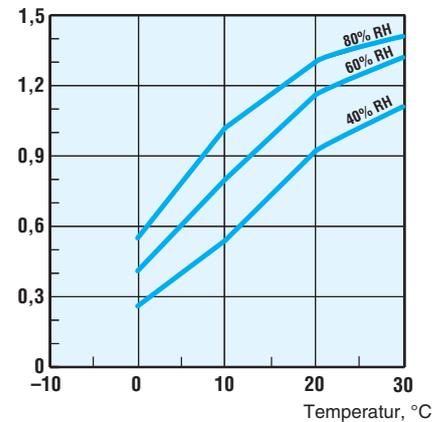
Sonstige technische Daten

Normaler Arbeitsbereich (°C)	+0/+25
Max. Geräuschpegel ohne Luftkanäle (dBA)	75
Luftfilter, Standard	G3
Elektrische Schutzklasse (Gehäuse)	IP33
Elektrische Schutzklasse (el. Steuerung)	IP54

Entfeuchtungskapazität

Vereinfachtes Diagramm mit ungefähren Kapazitätsangaben in kg/h

Entfeuchtungskapazität, kg/h



Zusatzrüstung

- Stundenzähler für die Anzeige der Betriebsstunden
- Elektronisches Feuchtigkeitsregelsystem mit Alarm und Display - siehe Produktdatenblatt für RH98
- Der Entfeuchter ist auch mit gebürstetem Edelstahlgehäuse lieferbar

Munters GmbH
 Hans-Duncker Str. 8
 21035 Hamburg
 Tel +49 40-879690-0
 Fax +49 40-879690-131
 Email: mgd@munters.de
 www.munters.de

