

ULTRA VAKUM KURUTUCU

Dünyanın ilk **ULTRA**
Tasarruflu Kurutucusu





“ ”

Her Plastik hammadde için ULTRA düşük enerji sarfiyatlı kurutucu.

ULTRA Enerji Tasarruflu Kurutucu

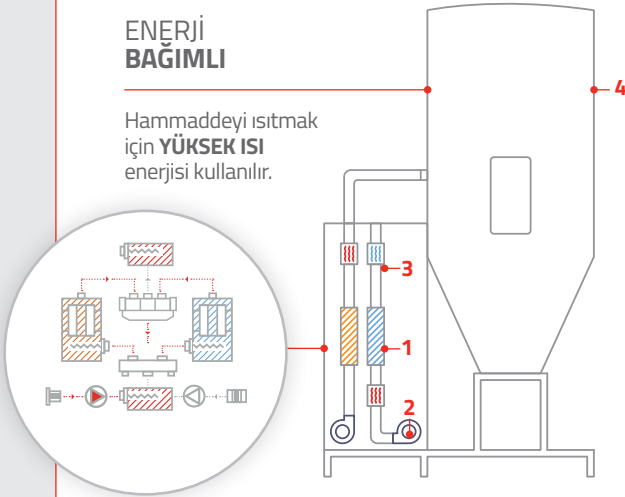
Enerji tasarrufu kurutucu seçiminde ve eski kurutucuların yenilenmesinde en önemli seçim kriteridir ! Aşağıda desikant tipi kurutucuların yüksek enerji sarfeden ekipmanları ile ULTRA kurutucuların düşük enerji sarfeden ekipmanlarını inceleyebilirsiniz.



Desikant | Yüksek Enerji Sarfeden Ekipmanlar

ENERJİ BAĞIMLI

Hammaddeyi ısıtmak için **YÜKSEK ISI** enerjisi kullanılır.



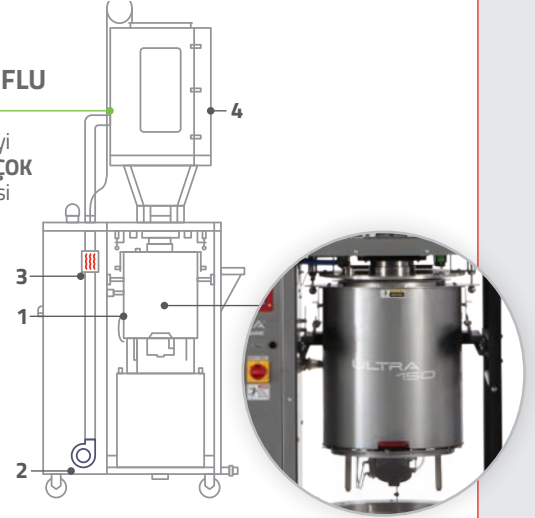
- 1 **Rejenerasyon Prosesi** : Desikant tamburlarının içinde bulunan kimyasal sürekli neme doyar. Bunu tekrar kurutmak için yüksek sıcaklıkta ısıtmak gerekir ki bu **enerji sarfiyatıdır**.
- 2 **Ekstra Blower** : Rejenerasyon işlemi için ısı transferi gerekir. Bunun için blower kullanılır ki bu da **enerji sarfiyatıdır**.
- 3 **Sürekli Bakım** : Desikant sisteminin tozlanmaması için filtre kullanılır. Nem ölçümü için Dew Point ölçüm aleti gerekir. Desikant kimyasalı neme aşırı doyduğu zaman değiştirilmesi gerekir.
- 4 **Büyük Kurutma Siloları** : Kuru havanın sürekli olarak yüksek kapasiteli kurutma silolarında 4 ile 6 saat aralığında sirküle edilmesi gerekir.

veya

ULTRA | Düşük Enerji Sarfeden Ekipmanlar

ENERJİ TASARRUFLU

Hammaddeyi ısıtmak için **ÇOK AZ ISI** enerjisi kullanılır.



- 1 **Vacum Kurutma Prosesi** : Rejenerasyon prosesi yoktur ve bu sebeple ısı enerjisi kullanılmaz.
- 2 **Ekstra Blower** : Rejenerasyon yoktur ve bu sebeple rejenerasyon bloweri yoktur.
- 3 **Bakımsız** : Bakım planlaması yapılmasına gerek yoktur.
- 4 **Küçük Kurutma Siloları** : Proseste çok daha az hammadde kullanılır ve dolayısı ile çok daha az enerji sarfedilir.

⚡ Her durumda **ULTRA Tararruflu !**

ULTRA Diğer Avantajları !



Yatırım Amortismanı
Kurutucunun ilk yatırım maliyeti nedir?



Hammadde Değişimi
Ne kadar çabuk hammadde değiştirilir?



Zaman
Hammadde ne kadar çabuk kurutulur?



Yatırım Maliyeti
Kurutucunun ve kurutmanın gerçek maliyeti nedir?



Bakım
Ne kadar bakım ve servis gerekli?



Fire Oranı
Kurutma kontrolü ve uygun kurutma süresi?

Dünyanın İlk ULTRA Tasarruflu Kurutucusu

KURUTUCU ENERJİ MASRAFI ARTIK KONTROL ALTINDA !



Kurutma için kullanılan enerji hammaddenin ilk ısınma sürecinde sarfedilen enerjiden çok daha fazladır!

Desikant Kurutucu Sarfiyatı :

100
Watt/kg/saat

ULTRA Kurutucu Sarfiyatı :

8

Watt/kg/saat

Desikant Kurutucudan
ULTRA'ya Geçiş

Tasarruf :

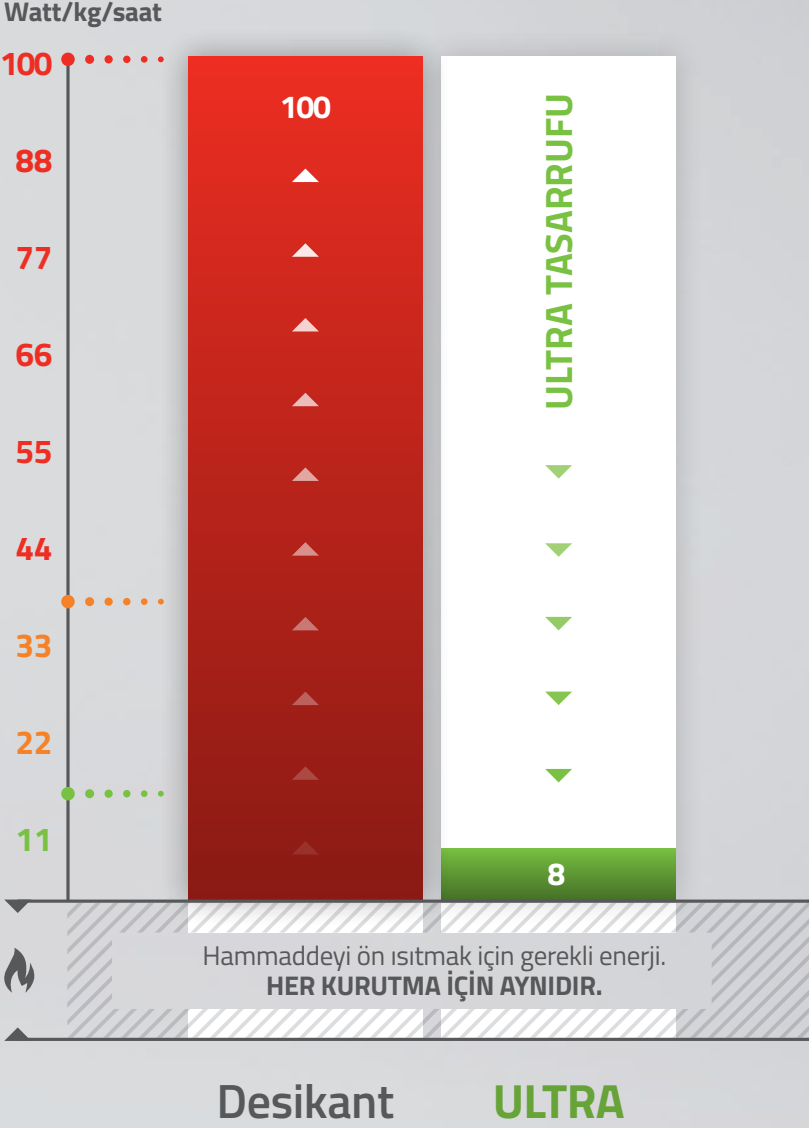
92

Watt/kg/saat



Kazanç : Enerji Tasarrufu

ULTRA düşük enerji sarfiyatlı kurutucu piyasada bulunan tüm kurutuculardan çok daha az enerji sarfeder ve çok tasarrufludur!



HAMMADDEYİ KURUTMAK İÇİN GEREKLİ OLAN ENERJİ

İşte farkın oluştuğu aralık !

Desikant

Desikant kurutucular sıcak havayı saatlerce sirküle ederler ! Uzun süren, ancak enerji kaybına sebep olan süreç budur !

ULTRA

ULTRA bu bölümde kurutma için çok az enerji sarfeder. Zaman ve para kazandıran unsur budur !

ÖN ISITMA HER KURUTMA CİHAZI İÇİN AYNIDIR.

\$7,128* **\$634***

HAMMADDE KURUTMAK İÇİN YAPILAN SENELİK MASRAĞ*

Yıllık Tasarruf

Desikant kurutucu yerine ULTRA kullanarak yapılan 92 Watt/kg/saat tasarruf ile, senelik **6,494\$ tasarruf** sağlanır .

5 Yıl içinde **\$32,470**

10 Yıl içinde **\$64,940**

15 Yıl içinde **\$97,410**

*100 kg/saat ABS hammadde , 6000 saat/yıl, enerji bedeli 0.12\$/kW/saat.

ULTRA Verimli Kurutma

ULTRA düşük enerjili kurutucuyu sektörün en verimli kurutucusu yapan nedir ?

ULTRA Bakımsız

- Tüm bakım gerektiren konular dokunmatik ekran üzerinde kırmızı servis kutularında belirtilir.
Örneğin : Düşük hava basıncı
- Cihaz gerekli şartlar sağlanmadıkça çalışmaz :

- 1 Vakum yok / Isı yok
- 2 Sistem alarm verir

✓ KULLANICI DOSTU OPERASYON

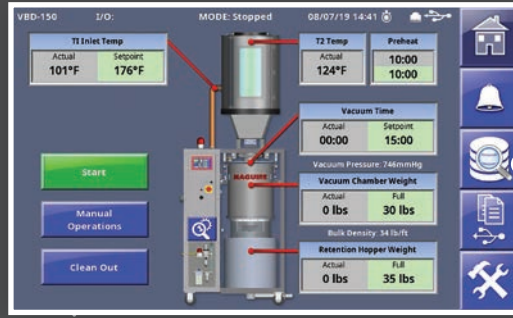
ULTRA tasarruflu kurutucunun tasarımı periyodik bakım gerektirmez :

- Desikant sistemi olmadığından değişimi gerekli değildir
- Proses filtresi yoktur, temizlik veya değişim gerektirmez
- Rejenerasyon yoktur
- Soğutma ihtiyacı yoktur
- Soğutma bağlantısı gerekmez

ULTRA Düşük Enerji Sarfıyatı

Sıcaklık Ölçümü : Enerji tasarruflu sıcaklık kontrolü standarttır.

✓ ENERJİ TASARRUFLU KURUTMA



ULTRA Yeşil

ULTRA kurutucular ile karbondioksit emisyonu çok düşüktür – Küresel Isınma Potansiyeli. 100 kg/saat kurutma için yıllık 54,120 kW tasarruf sağlanır.

Karbondioksit Emisyon Tasarrufu:

38.6 ton / yıl

ULTRA Akıllı Kurutma

- FlexBus Lite emici kontrol sistemi ile dokunmatik ekran üzerinden mevcut veya entegre hammadde besleme kontrolü yapılabilir
- Hammaddenin prosese otomatik beslenmesi sağlanır
- Load-cell sistemi kurutma ihtiyacını belirler ve kg/saat kapasite kontrolü yapar
- Load-cell kontrollü vakum ve biriktirme hazneleri ile otomatik proses kontrolü ve işleme makinesinin kapasitesine göre kurutma yapılır
- ULTRA herbir kurutma yığınının hazırlanma sürecini zaman ve ağırlık olarak gösterir
- Biriktirme Haznesi : Yüksek ısı izolasyonuna sahiptir ve kuruyan malzemenin nem almasını engeller

✓ ULTRA AKILLI KURUTMA

2

4

6



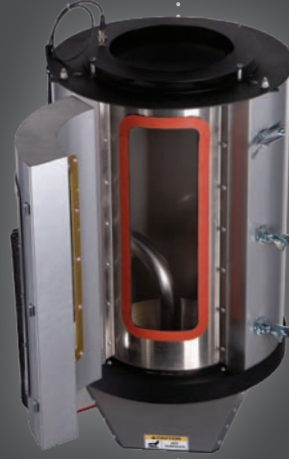
ULTRA Isıtıcı Haznesi

Küçük ön ısıtma haznesi ile çok daha az hammadde kullanarak aynı kapasitede hammadde kurutma

✓ VERİMLİLİK ARTIŞI

ULTRA hammaddeyi kurutmak için ısıtmaz. Vakum ile kurutma yapmak için ön ısıtma yapar.

✓ ÇOK DAHA AZ ENERJİ SARFIYATI



ULTRA Tartım

- Vakum haznesi ve biriktirme haznesinde bulunan load-cell tartım sistemi ile kurutma proses ihtiyacı ne kadar ise o kadar kurutma yapılır.
- İşleme makinesinin sarfiyatı artsa ve azalsa dahi ULTRA tüm proses parametrelerini buna göre ayarlar.

✓ KOMPLE PROSES VERİSİ

✓ VERİMLİ ÜRETİM

ULTRA Çabuk Kurutma

ULTRA, hammaddeyi havanın kurutulması metodu ile değil, hammaddenin içindeki nemi vakum ile alma metodu ile kurutur. Hammadde içindeki nemin vakum altında 56°C sıcaklıkta dahi buharlaşması metoduna dayanarak hammaddenin nemini **çok hızlı şekilde** alır.

- ✓ Böylece desikant sistem ile hammadde kurutmadan **6 kat** daha hızlı kurutma yapar.
- ✓ Bu sebeple hammadde kurutma işlemi çok daha **az enerji** sarfedilerek yapılır.

✓ ÜRETİM SÜRE ARTIŞI

✓ HIZLI HAMMADDE DEĞİŞİMİ

✓ KISA MAKİNE AMORTİSMANI

Örnek :

ULTRA kullanarak, Polikarbonat hammaddeyi kurutmak için **30-40 dakika** yeterlidir Desikant kurutucuda bu süre **3-4 saattir**.

Farklı Kapasiteli Cihaz Seçenekleri

Maguire 4 farklı model ULTRA kurutucu ve 3 farklı model LPD kurutucu ile çok düşük kapasiteden yüksek kapasitelere farklı ölçülerde hammadde kurutucular sunar.

ULTRA SINIFI

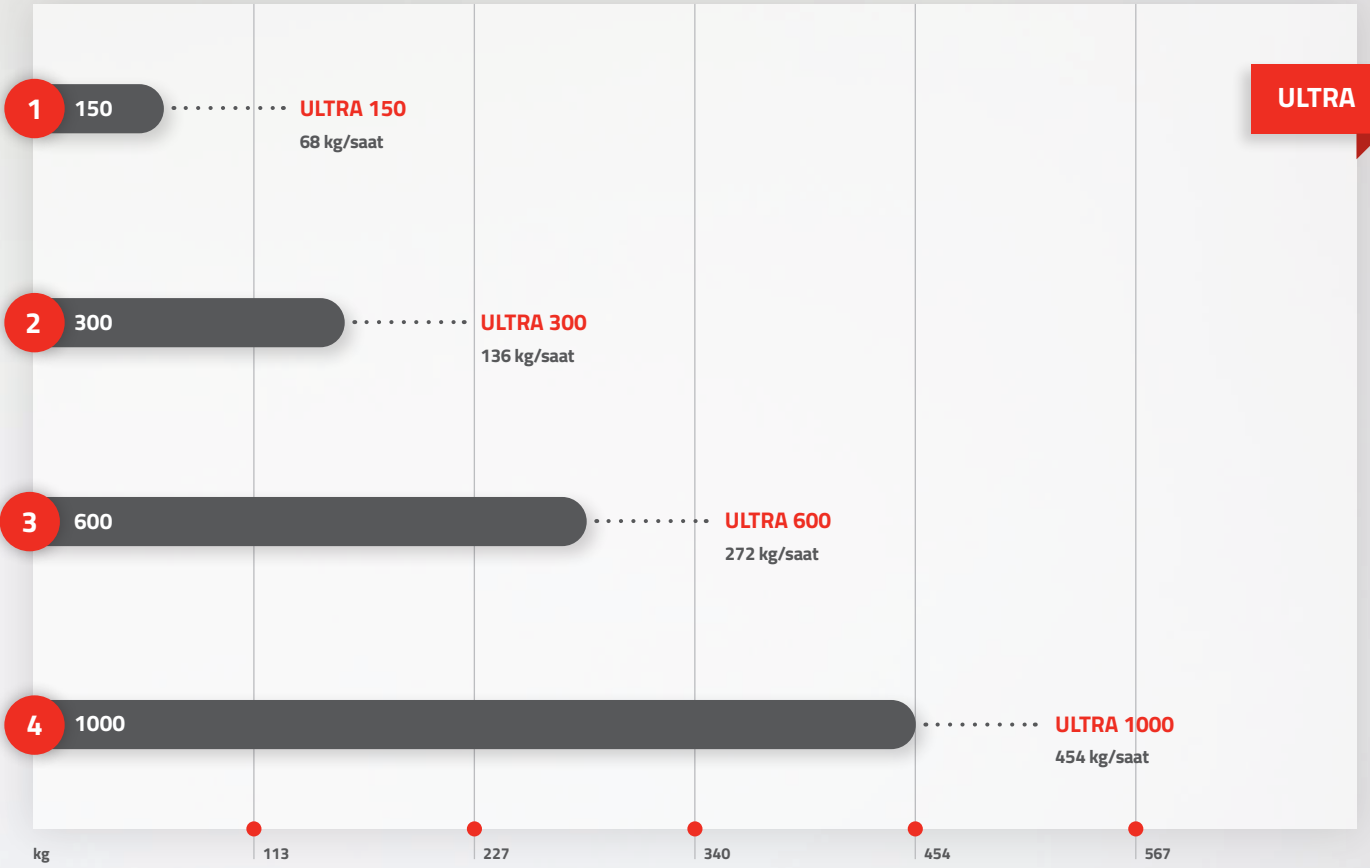


LPD SINIFI

LPD 30 ile çok düşük kapasiteli termoplastik kurutma ihtiyaçları karşılanabilir.



Kurutma Kapasiteleri - ULTRA kurutucuların kapasiteleri ön ısıtma ve vakum süreleri baz alınarak hesaplanır. Tabloda görülen kurutma kapasiteleri genel kurutma süreleri olup her farklı hammadde için gerçek kurutma kapasiteleri detaylı tablodan incelenmelidir.

KURUTMA KAPASİTELERİ | kg/saat

ULTRA Akıllı Kontrol ve Özellikler

Dokunmatik ekran özelliği ile tüm proses bilgileri görsel olarak izlenebilir.

ULTRA Akıllı



Kolay Program Yükleme ve Haberleşme

- Sürekli fonksiyon ve yazılım güncellemeleri
- Otomatik program yenileştirme
- USB bağlantı imkanı
- Flash hafıza birimi ile program yükleme imkanı



Gelişmiş Alarm Takibi

- Vakum, sıcaklık, tartım ve süreç takibi
- Problem veya arıza takibi için alarm lambası ve korna



Kolay Yenilenebilir

- Sökülebilir özelliği ile servis ve kontrol kolaylığı
- Farklı dil seçenekleri



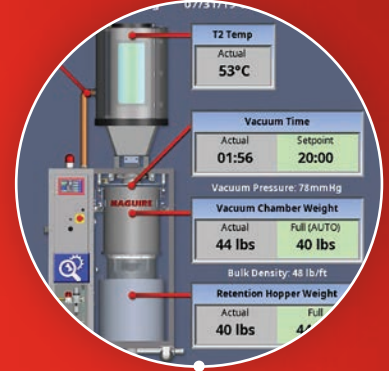
Tüm Proses Parametrelerine Tek Ekrandan Ulaşılabilir

- Vakum hazne malzeme - kg
- Biriktirme hazne malzeme - kg
- Anlık kg/saat
- Toplam kurutma yığın ağırlığı - kg



FlexBus Lite Emici Kontrol

- 10 emiş haznesi ve 1 pompaya kadar kontrol imkanı
- Hat temizleme özelliği
- Tüm emici fonksiyonların tek ekrandan görülme imkanı
- Maguire diğer ürünleri ile haberleşme imkanı

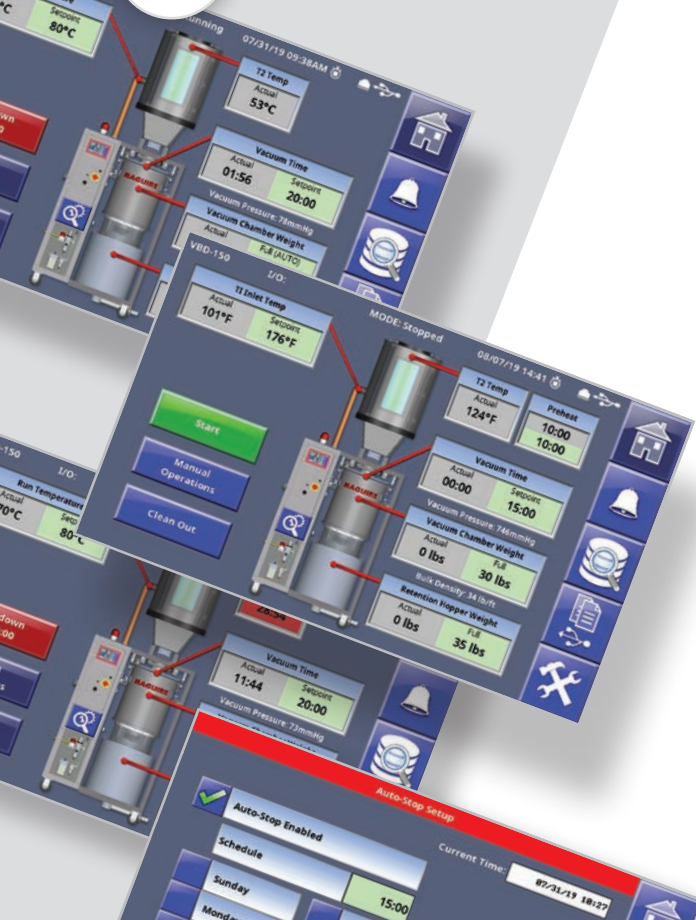


ULTRA
BY MAGUIRE

MAIN POWER



ULTRA dokunmatik ekranı düşündüğünüzden daha fazla !



ULTRA Özel Fonksiyonlar



Oto Start

Planlanan zamanda otomatik başlama.



Oto Stop

Load-cell kontrollü tartım özelliği ile belirlenen kapasitedeki hammadde için otomatik kurutma.

Sonuç: Programlanan reçete tamamlandığında tüm hazneler boşalmış olur ve üretim durur. Üretim değişimine hazır hale gelir.



Dinamik Kurutma

Load-cell kontrollü tartım özelliği ile kurutma parametreleri otomatik olarak prosese uygun olarak ayarlanır.

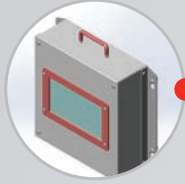


Enerji Tasarruf Modu

Enerji tasarruf modu ULTRA'nın standard özelliğidir. Ön ısıtıcı ve blower ünitesi hammadde cinsine göre otomatik olarak çalışır ve istenilen değere ulaştığında tasarruf moduna geçer.

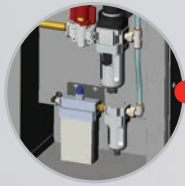
ULTRA Opsiyonlar

Maguire farklı uygulamalar ve montaj şekilleri için farklı opsiyonlar sunar.



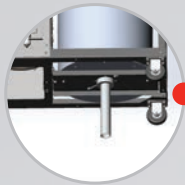
Uzaktan Kontrol Opsiyonu

- Uzak kontrol mesafeleri içindir
- Standart kablo uzunluğu 15m



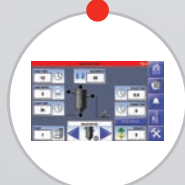
Membran Tipi Hava Kurutucusu

- Vakum ünitesi ve biriktirme haznesi içine kuru hava desteği için kullanılır
- Neme çok duyarlı hammaddeler için kurutma sonrası nem almayı engellemek için gerekebilir



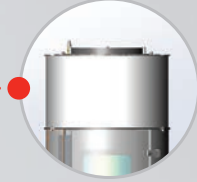
Dikey boşaltma Opsiyonu

- Standard yatay emiş kutusu yerine dikey boşaltma borusu opsiyonudur
- İşleme makinesi üzerine platform uygulamalarında kullanılır



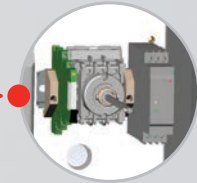
FlexBus Lite Hammadde Taşıma Opsiyonu

- ULTRA ile kombine çalışacak hammadde taşıma ekipmanları için kullanılan yazılım programıdır
- 10 emici haznesi ve 1 blower bağlanabilir
- Tüm ayarlar ve anlık durumlar ekrandan izlenebilir ve girilebilir
- Maguire ailesindeki tüm hammadde taşıma ekipmanları ile entegre edilebilir



Ön Isıtma Haznesi Yükseltme Opsiyonu

- Yüksek kapasiteli kurutma için ekstra hazne yükseltmesi
- Ön ısıtma süresinin arttırılmasını sağlar
- Tipik uygulamalar : PA, PET



Faz Takip Opsiyonu

- Fazların ters olması durumunda uyarı verir
- Fazalardan biri kesildiği zaman uyarı verir
- Blower motorunun ters çalışmasını engeller
- Çok yer değiştiren kurutucular için önerilir



Çoklu Emiş Kutusu

- Birden fazla noktaya taşıma yapılacaksa kullanılır



Hammadde Tasarrufu

Kurutma Çok Ucuz, Neredeyse Bedava !

ULTRA kurutucular desikant kurutuculara nazaran çok daha az enerji sarfederek kuruturlar. Eski tip kurutucuların ise teknolojik yetersizliği sebebi ile bu tasarruf farkı çok daha fazladır.



Desikant

ULTRA®

Hammadde Cinsi	Kurutma Sistemi	Kurutma Enerjisi Watt/kg/saat	Kurutma Maliyeti*
ABS 80°C	Desikant	100	\$7,128.00
	ULTRA®	8	\$634.00
PC 120°C	Desikant	130	\$9,345.00
	ULTRA®	11	\$792.00
PET 180°C	Desikant	190	\$13,622.00
	ULTRA®	15	\$1,108.00

ULTRA kurutma ile hemen para kazanmaya başlayın !

Maguire yukarıdaki değerleri değiştirme hakkını saklı tutar.

Desikant Kurutucu ile **ULTRA** karşılaştırması

Tasarruf

Diğer hızlı kurutma, hızlı hammadde değiştirme, bakım kolaylığı ve akıllı operasyon özelliklerinin ötesinde ULTRA, yatırım amortismanı anlamında çok büyük tasarruf sağlar.



10 Yıllık ULTRA
Kurutma Tasarrufu**



Isıtma Zamanı
Tasarrufu



Genel Kurutma
Zamanı Tasarrufu



Hammadde
Tasarrufu



► \$64,940.00 ◀

180 dakika

Kurutma Süresi : 180 dakika
Başlangıç Süresi: 180 dakika

360 kg



► \$85,540.00 ◀

20-30 dakika

Kurutma Süresi : 20 dakika
Başlangıç Süresi: 55 dakika

105 kg



► \$125,140.00 ◀

180 dakika

Kurutma Süresi : 180 dakika
Başlangıç Süresi: 180 dakika

350 kg

20-30 dakika

Kurutma Süresi : 20 dakika
Başlangıç Süresi: 55 dakika

125 kg

300 dakika

Kurutma Süresi : 300 dakika
Başlangıç Süresi: 300 dakika

500 kg

Kurutma Süresi : 30 dakika
Başlangıç Süresi: 70 dakika

115 kg

**ULTRA AMORTİSMAN
HESABI**

***KURUTMA** - Hammaddeyi kurutmak için kurutma prosesinde kullanılan net enerjidir. ISITMA ise diğer tüm kurutucularda da kullanılan ön ısıtma anlamına gelir.

**Kg bazında hesaplanan tasarruftur. Örneğin 100 kg/saat hammadde, 6000 saat/yıl, enerji bedeli 0.12USD/kW/saat.

ULTRA Kurutucu Örnek Uygulama

ULTRA kurutucu Greiner Packaging, Avusturya firmasında kurutma verimini nasıl arttırdı ?

Gıda ve diğer sektörlere ambalaj ürünleri üreten Greiner Packaging firması üretim teknolojileri konusunda üst düzey stratejik çalışmalar yürüten bir firmadır.

Yüksek geri dönüşüm oranlarında hammadde kullanımına yönelik firmanın özellikle karbondioksit emisyonu konusunda çalışmaları bulunmaktadır.

Firma, yüksek maliyetli desikant kurutma sistemlerine alternatif olarak ULTRA kurutma sistemi ile enjeksiyon şişirme makinelerinde testler yapmıştır.



Öncelikli amaç : Enerji Tasarrufu

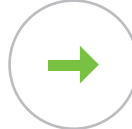
Firmanın farklı üretim tesislerinde ULTRA ile yapılan testler sonucunda desikant kurutuculara nazaran çok ciddi enerji tasarrufu sağlandığı kanıtlanmıştır.

KURUTMA İÇİN KULLANILAN ENERJİ

ULTRA sarfiyatı :

15 Watts/kg/saat

PET - 180°C



Desikant sarfiyatı :

175 Watts/kg/saat

ULTRA kurutucudan ÇOK DAHA FAZLA !

▶ ▶ ▶ SONUÇ : DESİKANT KURUTUCUDA 90% DAHA AZ ENERJİ SARFIYATI ! ◀ ◀ ◀

Diğer Kazanım : Azalan Kurutma Süresi ve Hızlı Hammadde Değişimi

Kurutma süresi desikant kurutucudan ULTRA kurutucuya geçildiği anda inanılmaz oranda azalmıştır !

Hızlı Malzeme Değişimi
3 saat yerine 40 dakika

03 : 00 | saat
00 : 40 | dakika

Sonuç

Hergün daha fazla hammadde denemesi. Desikant kurutucu ile günde 2 hammadde testi yerine ULTRA ile hergün 8 hammadde testi.

8 **2**

Diğer Kazanım : Azalan Alan Maliyeti

ULTRA Kurutucuya geçildiğinde Greiner firması Ultra'nın dikey ve kompakt tasarımı ile tesis içinde ciddi alan kazanımı sağlamıştır.

Desikant kurutucularda kurutma haznesinin ekstra kapladığı alana nazaran ULTRA kompakt yapısı ile **50%** daha az yer işgal etmiştir.

50%

Hammadde Kurutma Tablosu

ULTRA Kurutucu ile Desikant Kurutucu arasındaki hammadde bazlı karşılaştırma.

Hammadde	Hammadde Genel İsmi	Hedef nem oranı	Kurutma Sıcaklığı °C	Dökme yoğunluğu kg/liter	Desikant Kurutma Süresi Saat	Vakum Kurutma Süresi
ABS	Acrylonitrile Butadiene Styrene	<0.04	80	0,6	2 to 3	15 - 30
ASA	Acrylonitrile Styrene Acrylate	-	80	0,65	2 to 4	20 - 30
ASA+PC	Acrylonitrile Styrene Acrylate & PolyCarbonate Blend	<0.10	100-110	0,65	2 to 4	20 - 30
CA*	Cellulose Acetate	<0.15	60-65	0,5	2 to 3	N/A
LCP	Liquid Crystal Polymer	<0.02	150-160	0,6	4	20 - 30
PA 6	Polyamide 6	<0.04	80	0,65	3 to 5	30 - 40
PA 6.6 / 6.10	Polyamide 6.6 / 6.10	<0.04	80	0,65	3 to 5	30 - 40
PA 11 / 12	Polyamide 11 / 12	<0.04	80	0,65	4 to 6	30 - 40
PAA	Polyarylamide 30GF	<0.10	80	0,65	4	30 - 40
PAEK	Polyaryletherketone	<0.05	150	0,65	4	20 - 30
PAEK-HT	Polyaryletherketone HT	<0.05	180	0,65	4	20 - 30
PAI	Polyamide-imide	<0.05 - 0.01	180	0,65	4	30 - 40
PAR	Polyarylate	<0.02	150	0,65	4	20 - 30
PAS	Polyarylsulfone	<0.05	135	0,65	4 to 5	20 - 30
PBT	Polybutylene Terephthalate	<0.03	120	0,7	2 to 3	20 - 30
PC	PolyCarbonate	<0.02	120	0,7	2 to 3	15 - 30
PC+ABS	PolyCarbonate & Acrylonitrile Butadiene Styrene Blend	<0.04	100-110	0,7	2 to 3	20 - 30
PC+PBT	PolyCarbonate & Polybutylene Terephthalate Blend	<0.02	105-115	0,7	2 to 4	20 - 30
PC+PET	PolyCarbonate & Polyethylene Terephthalate Blend	<0.02	105-115	0,75	2 to 4	20 - 30
PE	Polyethylene	-	90	0,6	1 to 2	20 - 30
PE, Black	Polyethylene, Black Compound	-	90	0,6	1 to 2	15 - 30
PEC	Polyethylene Carbonate	<0.02	130	0,7	4 to 6	20 - 30
PEEK	Polyetheretherketone	<0.05	150	0,6	2 to 3	20 - 30
PEI	Polyetherimide	<0.01	150	0,6	3 to 4	20 - 30
PEK	Polyetherketone	<0.05	160	0,6	4	20 - 30
PESU	Polyarylsulfone	<0.05	120	0,7	3 to 4	20 - 30
PET-a	Polyethylene Terephthalate - Amorphous	<0.02	120	0,85	3	30 - 40
PET-c	Polyethylene Terephthalate - Crystalline	<0.004	170	0,85	6	30 - 40
PETG*	Polyethylene Terephthalate Glycol	<0.05	60	0,6	3 to 4	N/A
PETP	Polyethylene Terephthalate	<0.02	120	0,85	3	30 - 40
PI	Polyimide	-	120	0,6	2 to 3	20 - 30
PMMA	Polymethyl Methacrylate	<0.04	80-100	0,65	2 to 3	20 - 30
POM	Polyoxymethylene	<0.10	100	0,6	2 to 3	20 - 30
PP	Polypropylene	-	90	0,6	1 to 2	15 - 30
PP Talc	Polypropylene, Talc Filled 10%	<0.03	100	0,7	3	20 - 30
PP, Black	Polypropylene, Black Compound	<0.03	105	0,7	3 to 4	20 - 30
PPA	Polyphthalamide	<0.15	80	0,65	6	20 - 30
PPE	Polyphenylene Ether	<0.03	110-120	0,65	3 to 4	20 - 30
PPE/SB	Polyphenylene Ether & Styrene Butadiene Blend	-	-	0,65	-	20 - 30
PPO	Polyphenylene Oxide	<0.02	110	0,5	2	20 - 30
PPS	Polyphenylene Sulfide	<0.03	150	0,6	3 to 4	20 - 30
PPSU	Polyphenylsulfone	<0.10	150	0,65	2 to 3	20 - 30
PS	Polystyrene	<0.05	80	0,5	1 to 2	20 - 30
PSU	Polysulfone	<0.04	120-135	0,65	2 to 3	20 - 30
PUR	Polyurethane	<0.02	90-100	0,7	2 to 3	20 - 30
PVC*	Polyvinyl Chloride	<0.20	70	0,5	1	-
SAN	Styrene Acrylonitrile	<0.10	80	0,6	2 to 3	20 - 30
SB	Styrene-butadiene	<0.05	80	0,6	1 to 2	20 - 30
TPE	Thermoplastic Elastomer	<0.03	110	0,65	2 to 3	20 - 30
TPU	Thermoplastic Polyurethane	<0.03	100-110	0,65	1 to 2	20 - 30

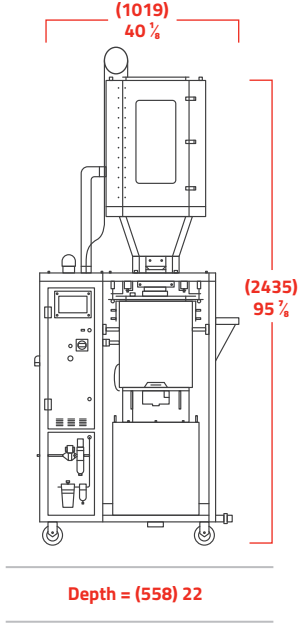
Yukarıdaki tabloda belirtilen tüm veriler her bir hammaddenin genel özellikleridir. Kurutma sıcaklığı, dökme yoğunluğu ve kurutma süresi gibi bu özellikler o hammaddenin kurutma cihaz seçimi kriterlerini belirler.

* = Düşük sıcaklıklarda ergime özelliğine sahip hammaddeler tabloda belirtilmemiştir. Zira, bu hammaddelerin vakum ile kurutma için gerekli 56°C sıcaklığa ısıtılmaları uygun değildir.

Teknik Spekler

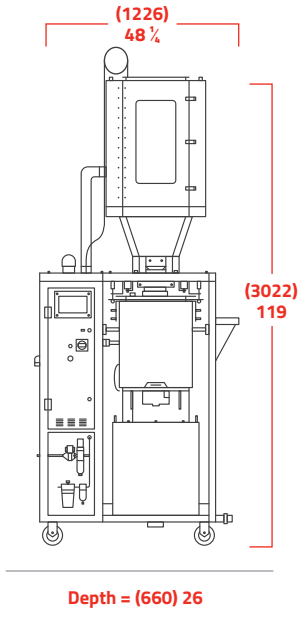
Tüm Maguire ürünleri gibi ULTRA ürünleri de
5 Yıl uluslararası garantilidir !

ULTRA[®]
150



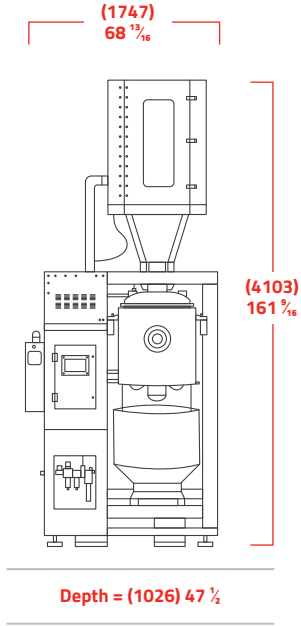
Istıcı Haznesi	70 L
Vakum Haznesi	28 L
Biriktirme Haznesi	37 L
Maximum Sıcaklık	176°C
Enerji İhtiyacı	400V / 3Ph / 50Hz, 10A
Proses Isıtıcısı	10 kW
Blower	0.75 kW
Kompres Hava Basıncı	5.86 bar
Kompres Hava İhtiyacı	2.4 N m ³ /saat, 291 Watt/saat
Ürün Ağırlığı	228 kg

ULTRA[®]
300



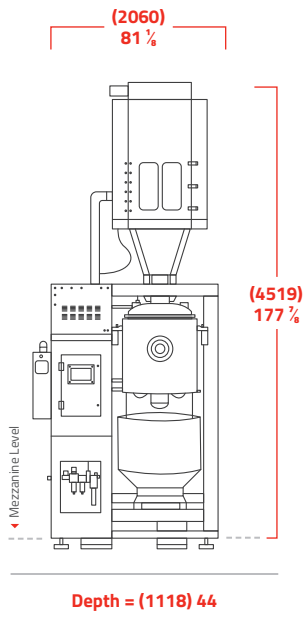
Istıcı Haznesi	120 L
Vakum Haznesi	57 L
Biriktirme Haznesi	64 L
Maximum Sıcaklık	180°C
Enerji İhtiyacı	400V / 3Ph / 50Hz, 33A
Proses Isıtıcısı	15 kW
Blower	2.2kW
Kompres Hava Basıncı	5.86 bar
Kompres Hava İhtiyacı	5.6 N m ³ /saat, 671 Watt/saat
Ürün Ağırlığı	416 kg

ULTRA[®]
600



Isıtıcı Haznesi	340 L
Vakum Haznesi	156 L
Biriktirme Haznesi	173 L
Maximum Sıcaklık	176°C
Enerji İhtiyacı	400V / 3Ph / 50Hz, 54A
Proses Isıtıcısı	20 kW
Blower	5,5 kW
Kompres Hava Basıncı	5.86 bar
Kompres Hava İhtiyacı	17.4 N m3/saat, 1,090 Watt/saat
Ürün Ağırlığı	827 kg

ULTRA[®]
1000



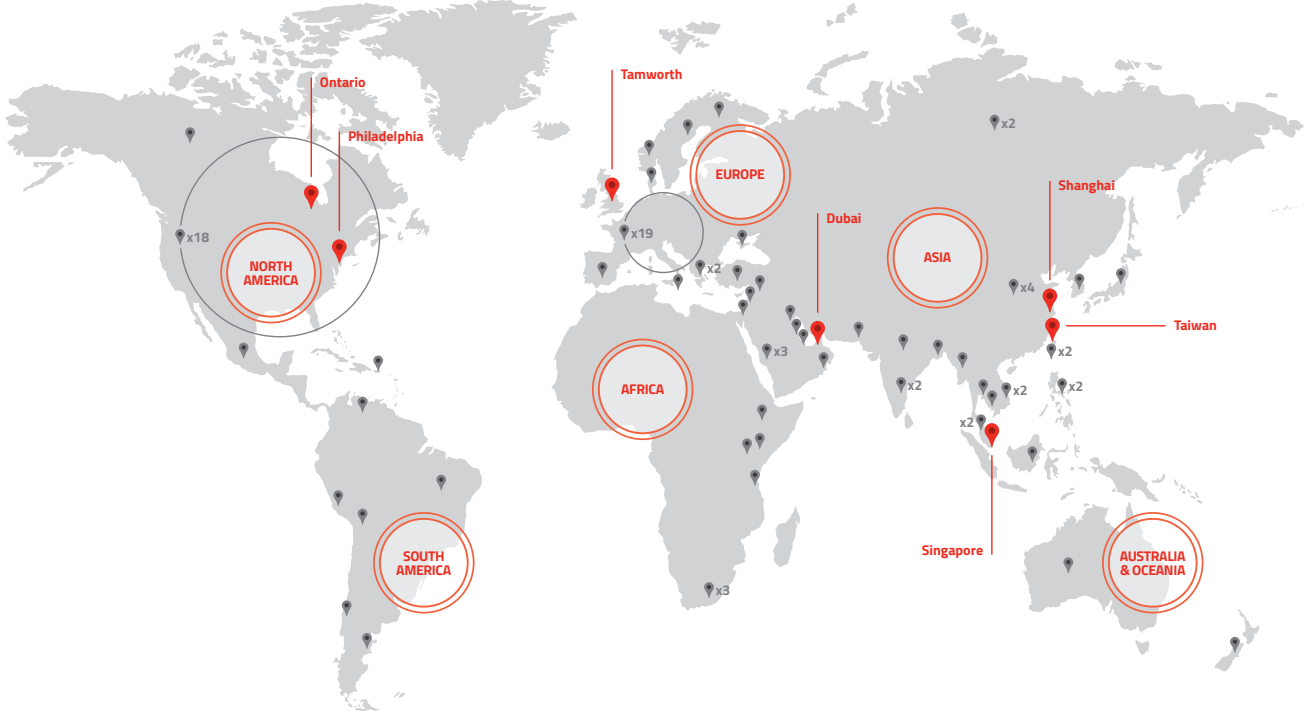
Isıtıcı Haznesi	739 L
Vakum Haznesi	283 L
Biriktirme Haznesi	311 L
Maximum Sıcaklık	180°C
Enerji İhtiyacı	400V / 3Ph / 50Hz, 75A
Proses Isıtıcısı	25 kW
Blower	7.5 kW
Kompres Hava Basıncı	5.86 bar
Kompres Hava İhtiyacı	29.4 N m3/saat, 3,525 Watt/saat
Ürün Ağırlığı	1338 kg

Bize Ulaşın !

Dünya çapında yayılmış tecrübeli satış ve servis ağı :

📍 Maguire Merkezleri

📍 Ülke Temsilcilikleri



Merkez Ofisler

Maguire USA
Aston, PA, USA
T: +1 610 459 4300
F: +1 610 459 2700
E: info@maguire.com

Maguire Canada
Ontario, Canada
T: +1 905 879 1100
F: +1 905 879 1101
E: info@maguirecanada.com

Maguire Europe
Staffordshire, UK
T: +44 1827 338 280
F: +44 1827 338 285
E: info@maguire-europe.com

Maguire IMEA
Dubai, UAE
T: +971 4 881 6700
E: info@maguire-imea.com

Maguire Asia
Singapore
T: +65 6848 7117
F: +65 6542 8577
E: magasia@maguire-products.com.sg

Maguire China
Shanghai
T: +86 21 5882 3410
F: +86 21 5882 3420
E: amber@maguirechina.com

Maguire Taiwan
Taichung City 435
T: +886 4 2658 1535
E: mptw.mgmt@maguire.tw

Turkish Representative
Akçaburgaz Mah. 3108 Sk. No:6
PK.34522 Kiraç – Esenyurt
İstanbul
W: www.hastek.com.tr
E: info@hastek.com.tr

**Hammadde
Otomasyonunda 40 Yıllık
Tecrübe - Hammadde
Dozajlama, Kurutma
ve Taşıma.**

HASTEK[®]
Plastik Sistemleri

“

**KURUTMAK ÇOK UCUZ,
NEREDEYSE BEDAVA.**

STEVE MAGUIRE, KURUCU VE BAŞKAN
MAGUIRE PRODUCTS INC.

”

WWW.MAGUIRE.COM



ULTRA[®]
ULTRA LOW ENERGY DRYER

MAGUIRE[®]
Intelligent Simplicity