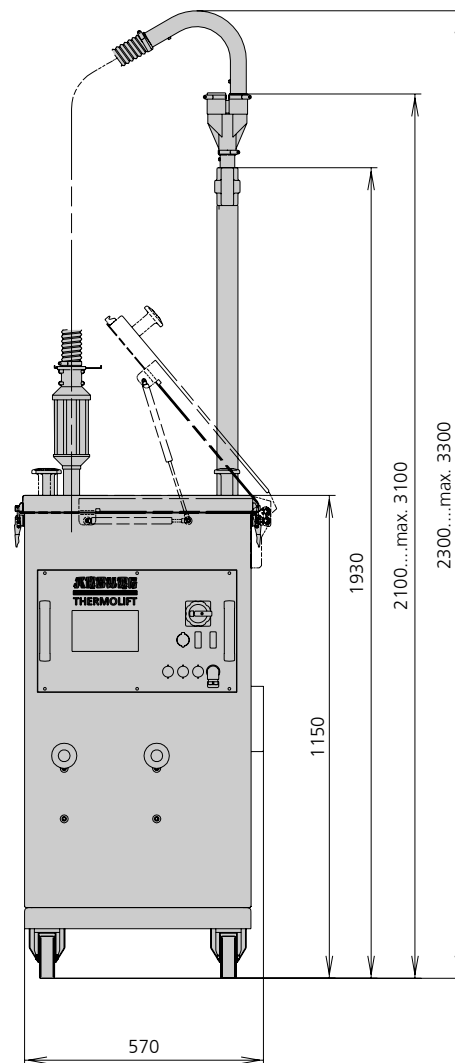
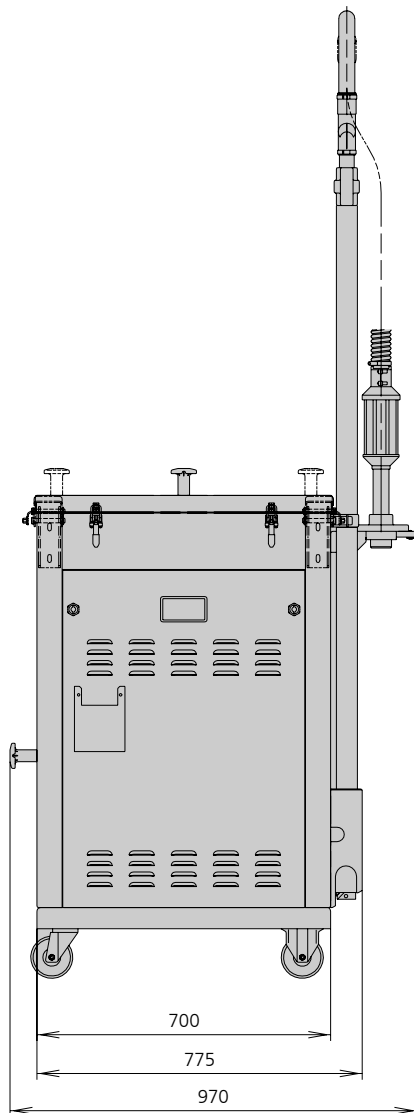
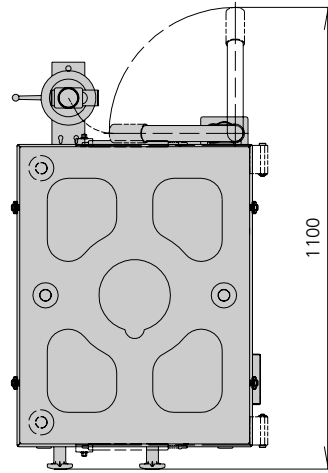


## THERMOLIFT 100-3

Quantité de remplissage : 100, 200 l  
Température à sec : 150°C

**ARBURG**

# COTES D'ENCOMBREMENT | THERMOLIFT 100-3



## TEMPS DE SÉCHAGE ET TEMPÉRATURES | THERMOLIFT 100-3

Désignation	Matériau	Température [°C]	Temps [h]	Densité [g/cm <sup>3</sup> ]	Débit [kg/h]	Mode de fonctionnement
ABS	Acrylonitrile butadiène styrène	80	2-3	1,05	15	Air ambiant/Air en circuit fermé
CA	Acétate de cellulose	75	2-3	1,28	18	Air ambiant/Air en circuit fermé
CAB	Acétobutyrate de cellulose	70	2-3	1,18	17	Air ambiant/Air en circuit fermé
CP	Propionate de cellulose	70	3-4	1,20	12,5	Air ambiant/Air en circuit fermé
PA 6	Polyamide 6	80	4-5	1,13	9,5	Air sec
PA 6.6	Polyamide 6.6	80	4-5	1,14	9,5	Air sec
PA 6.10	Polyamide 6.10	80	4-5	1,14	9,5	Air sec
PA 6.11	Polyamide 6.11	90	4-6	1,04	7,5	Air sec
PA 6.12	Polyamide 6.12	90	4-6	1,04	7,5	Air sec
PAN	Polyacrylonitrile	80	2-3		16	Air ambiant/Air en circuit fermé
PBTP	Polybutylène-téréphtalate	120	2-3	1,30	18	Air sec
PC	Polycarbonate	120	2-3	1,25	17,5	Air sec
PE	Polyéthylène noir	90	1-2	0,95	20	Air ambiant/Air en circuit fermé
PE	Polyéthylène	90	3	0,94	13	Air ambiant/Air en circuit fermé
PETP	Polyéthylène-téréphtalate	150	5	1,30	11	Air sec
PI	Polyimide	120	3	1,40	20	Air sec
PMMA	Polyméthacrylate de méthyle	80	3-4	1,19	12,5	Air sec
POM	Polyoxyméthylène	100	3	1,41	20	Air ambiant/Air en circuit fermé
PP	Polypropylène	90	1-2	0,90	19	Air ambiant/Air en circuit fermé
PPO	Oxyde de polyphénylène	110	2	1,10	23	Air ambiant/Air en circuit fermé
PS	Polystyrène	80	1-2	1,05	22	Air ambiant/Air en circuit fermé
PSU	Polysulfones	120	2-3	1,25	17,5	Air sec
PUR	Polyuréthane	90	2-3	1,20	17	Air sec
PVC	Polychlorure de vinyle	70	1	1,40	59	Air sec
SAN	Styrène acrylonitrile	80	2-3	1,08	15	Air ambiant/Air en circuit fermé
SB	Styrène-butadiène	80	2	1,06	22	Air ambiant/Air en circuit fermé
PEEK	Polyétheréthercétone	150	2-3	1,32	18,5	Air sec
PEI	Polyétherimide	150	3-4	1,30	13,5	Air sec
PEK	Polyéther-cétone	150	4	1,30	13,5	Air sec
PETG	Polyéthylène-téréphtalate glycolisé	65	3-4	1,27	13,5	Air sec
PPA	Polyphtalamide	90	10	1,43	6	Air sec
PPE / SB	Mélange polyphénylène éther/Copolymère styrène-butadiène	80	2	1,06	22,5	Air sec
PPS	Sulfure de polyphénylène	150	3-4	1,35	14	Air sec
PPSU	Polyphénylsulfone	150	2-3	1,29	18	Air sec
TEEE	Elastomère thermoplastique éther-ester	110	2-3	1,20	17	Air sec
PC / ABS	Mélange Polycarbonate / Acrylonitrile butadiène styrène	100-110	2-3	1,12	15,5	Air sec
PC / PBTP	Mélange Polycarbonate / Polybutylène-téréphtalate	100-110	2-4	1,22	13	Air sec
PC / PETP	Mélange Polycarbonate / Polyéthylène-téréphtalate	100-110	2-4	1,20	12,5	Air sec

Il convient de respecter les conseils de séchage des fabricants. La masse volumique apparente est évaluée à 0,6 kg/l environ, mais des variations sont possibles.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | THERMOLIFT 100-3

Contenance de l'appareil de base	l	100
Contenance avec rehausse	l	200
Tension d'alimentation		220/400 V 50 Hz
Chauffage	kW	4,5
Ventilateur	kW	0,95
Hauteur d'alimentation	m	3
Pression d'alimentation	bar	0,055
Dessiccateur	kW	0,74
Puissance totale sans dessiccateur	kW	5,5
Puissance totale avec dessiccateur	kW	6,2
Débit d'air sec	m <sup>3</sup> /h	90
Débit d'air recyclé	m <sup>3</sup> /h	20
Raccordement d'air comprimé pour transport par aspiration	bar	4...6
Débit nominal max. du filtre à air	m <sup>3</sup> /h	180

### ARBURG GmbH + Co KG

Arthur-Hehl-Strasse  
72290 Lossburg  
Tel.: +49 7446 33-0  
[www.arburg.com](http://www.arburg.com)  
[contact@arburg.com](mailto:contact@arburg.com)