



*Energy-efficient Chamber Drying Process*  
*Процесс камерной сушки с пониженным потреблением энергии*

## Expert I

**Expert I** stands for an energy-efficient drying process in each individual chamber.

The drying process is optimised by the fully automatic intervention in the individual control of the existing actuating elements.

The aim is to hold the operating time of the additional heating as short as possible. For the reduction of the energy costs the hot air available from the kiln is utilised in an optimal way by applying a special 3-step process.

Moreover, the intelligent control concept guarantees a drying process which takes care of products and resources.

**Expert I** заботится о понижении потребления энергии процессов сушки в каждой отдельной камере.

Оптимизация сушки путем автоматического вмешательства к отдельным управлениям имеющихся исполнительных элементов.

Целью является достижением минимально возможного применения дополнительного нагрева.

Для снижения расходов на энергию оптимально используется имеющийся горячий воздух печей с помощью специального метода из 3 шагов.

Помимо этого, благодаря интеллектуальной концепции регулирования при сушке обеспечивается сбережение продукта и ресурсов.

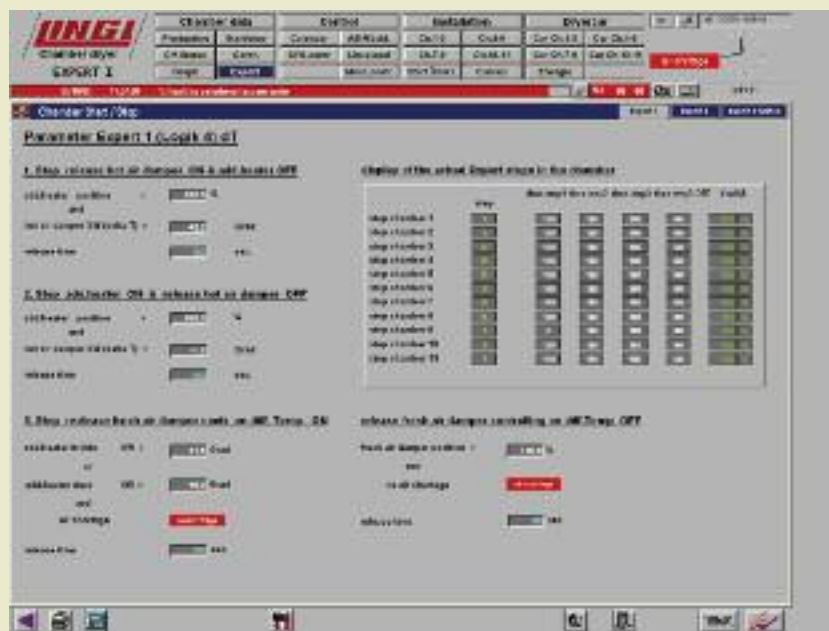
**LINGL**

In detail the **3-step process** works as follows:

1. At the beginning of the drying process the hot air feeding into the chamber is controlled on the basis of deltaT.
2. If the hot air from the kiln is not sufficient (hot air damper completely opened), the control of the additional heating is activated (control also based on deltaT).
3. If additional air is required for the drying process (deficient air) it will be fed via the fresh air damper.

В подробностях способ из **3 шагов действует** следующим образом:

1. В начале сушки подача горячего воздуха в камеру регулируется по дельта Т.
2. Если горячего воздуха из печи не достаточно (заслонка горячего воздуха полностью открыта), активируется регулирование дополнительного нагрева (регулирование также по дельта Т).
3. Если требуется дополнительный воздух для процесса сушки (недостаток воздуха), то он подается через заслонку свежего воздуха.



## Options

- *Expert II - Program* for a foresighted and optimised utilisation of excess/deficient (costs).

## System requirements

- Lingl process control system chamber dryer

## Опции

- *Программа Expert II -* для предусмотрительной оптимизации избытка / недостатка горячего воздуха (в стоимостном отношении).

## Необходимые условия

- Система управления производственным процессом Lingl камерной сушилки



Hans Lingl Anlagenbau und Verfahrenstechnik  
GmbH & Co. KG  
Postfach 12 62 · D-86370 Krumbach  
Nordstraße 2 · D-86381 Krumbach  
Telefon +49 (0)82 82/825-0 · Fax -510  
Internet: www.lingl.com · E-Mail: lingl@lingl.com

H 052 / 10.09 / 300 e/ru