

FRAGEN UND ANTWORTEN

Warum die künstliche Trocknung das beste Wahl ist?

Weil die natürliche trocknen ist auf jeder Blickwinkel das beste Wahl: sowohl Zeitlich und qualitativ, produktiv, sparsam und Umwelt. Eine bessere Holz Stabilisierung von eine richtige Feuchtigkeitsrate, sowie schneller als die natürliche Trocknung an der Luft, ansteigt exponentiell die Produkt Qualität, erleichtert das Gewichts fast bis 50% unterstützen, sowohl, eine Verringerung der Transportkosten.

Die künstliche Trocknung, außerdem, ermöglicht eine drastische Reduzierung von Abfällen in die Schnitt um 30/50%. Aspekt von großer wirtschaftlicher Bedeutung, sondern vor allem Umwelt: Weniger Produktabfall entspricht einer besseren Welt Waldbestand, daher es gibt weniger Bedarf für die Entwaldung von Sägewerken.

Warum in einem künstlichen Trocknung investieren?

Weil der Verkauf von einen Termolegno Konventionell Trocknungsanlage sollte nicht als Wirtschaftliche kosten, sondern als Investierung verstanden werden, richtige Wahl aus Unternehmenswachstum und die Wirtschaftliche Entwicklung. Die hohe Qualität der Materialien verwendet in der Struktur und seiner Komponenten, garantieren eine so erhebliche Reduzierung der Verwaltungskosten, festlegen von Kapital und Verschwendung von getrockneten Produkte, um die Investierung Wirtschaftlich und produktiv machen, und in sehr kurzer Zeit amortisiert werden.

Wie entwickelt das konventionelle Trocknung Zyklus?

Die Termolegno Konventionellen Trocknungsanlagen ermöglichen Trocknungszyklen in luftdichten Umgebung und ständig kontrolliert. Für die richtige ordnungsgemäße Durchführung der Trocknungsprogramme werden zwei Größen betrachten: Temperatur (**T**) Feuchtigkeit (**EMC**). Dieses Ergebnis wird durch notwendigen Werkzeuge erreicht (Heizung, Klimatisierung/Austausch, Befeuchtung, Entfeuchtung) und von eine korrekte Steuersystem dieser Geräte. Die wichtigsten Phasen der Prozess sind: **HEIZUNG:** Das Holz wird in schrittweise erhitzt, und mit der Konstant halten der **EMC**, ist die zu schnelle Trocknung der Holzoberfläche verhindert. **INITIAL KLIMATISIERUNG:** Die Initiale **T** und **EMC** werden für eine Konstante Zeit gehalten, das für den zentralen Bereich der Platten im Gleichgewicht mit der äußeren eins bleibt. Die Dauer der Phase hängt sowohl von der Art, dass die Dicke des Holzes. **TROCKNEN:** Die **EMC** von Holz wird bis die gewünschte Wert reduziert **FMC = Final Moisture Content (Endfeuchte)**. **FINALE KLIMATISIERUNG:** Dient dazu für die reduzieren der Spannungen im Holz durch die unterschiedliche **EMC** zwischen dem mittleren Bereich und der Oberfläche der Platten. Seine Dauer hängt von der Art des Holzes und Dicke. Die finale Klimatisierung ist für Harthölzer notwendig, wo eine hohe Qualität erforderlich ist. **ABKÜHLUNG:** Die Material bevor aus der Zelle erreicht ist, ist von 1/3 gekühlt hinsichtlich der **T** erreicht während der Trocknungsphase. Im Winter wird weiter reduziert werden, um eine übermäßige Hitzeschock in Bezug auf die erreichte **T** zu vermeiden. **GLEICHSTELLUNG: (Optional)** Diese Phase wird entsprechend der Art des Holzes zu trocknenden eingefügt. Erlaubt es, die **EMC** von Holz zwischen den verschiedenen Bereichen der Trockenkammer zu standardisieren. **BEHANDLUNG HT (Pflanzenschutzbehandlung nach Norm FAO ISPM-15):** Für einige Anwendungen von internationalen Vorschriften vorgesehen, es ist notwendig, dass das Material mit hoher **T** behandelt werden, um die Anwesenheit von unerwünschten Mikroorganismen zu reduzieren. Diese Phase ermöglicht zu bescheinigen, dass das **T** des Holzes über einen bestimmten Wert für die notwendige Zeit beibehalten wurde.

Welche sind die Arten von Holz, die getrocknet werden kann?

Jeder Art von Nadelholz, Laub und Tropisch, vor allem aus Afrika und Südamerika. Die Firma Termolegno produziert Anlagen und realisiert Trocknungsprogramme in der Lage, die verschiedenen Holzarten trocknen können. Einige Beispiele: Kiefer, See-Kiefer, Douglas, Tanne, Akazie Magnum, Padouk, Teak, Sapelli, Iroko.