

PELLETIZING & PULVERIZING SYSTEMS >

> UNDERWATER PELLETIZING



## HOW

### 单向加热回路 - HOW1



保护模板免受聚合物冻结的影响是造粒过程成功的重要因素之一。模板主体采用整体结构设计, 具有优异的耐机械应力, 与 AMN 的 HOW 设计和 API 概念 (参考 API TDS03) 完美结合, 为市场提供高效的隔热性能。HOW 加热通道和 API 系统大幅提升了加热均匀性, 确保干式和湿式启动效率。

#### 优点

- 冷凝物始终畅通地流出模板
- 油液在模板表面下均匀循环
- 保持低压差的同时提升油液流量

# HOW

## 单向加热回路 - HOW1

### HOW 1 加热通道

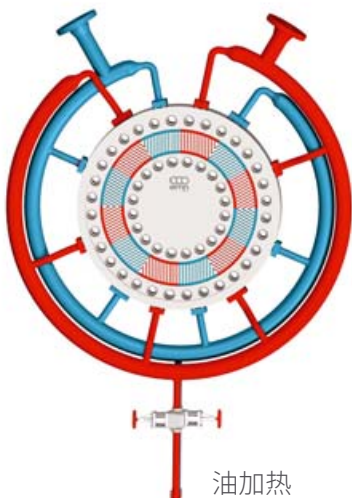
- 适配产品孔型
- 设计用于提高加热流体的流量和性能
- 靠近产品模孔(最大壁厚 2 mm)



定制和独特的设计



提高加热性能



油加热

### 用于油加热的 HOW 1

加热回路设计保证了模板表面下的油液均匀循环,并在保持低压差的同时提升油流流量。加热通道位于关键的聚物流动区域附近:生产模孔和入口孔之间的限制角。

### 用于蒸汽加热的 HOW 1

在其蒸汽版本中,加热回路由3个入口和3个出口支撑,通过半月形歧管连接在一起。模板中的蒸汽分布设计确保冷凝物可始终畅通地流出模板。



蒸汽加热

