

Bandrockner für Sägespäne und Hackgut

Wärmerückgewinnung und
doppelte Nutzung der thermischen Energie

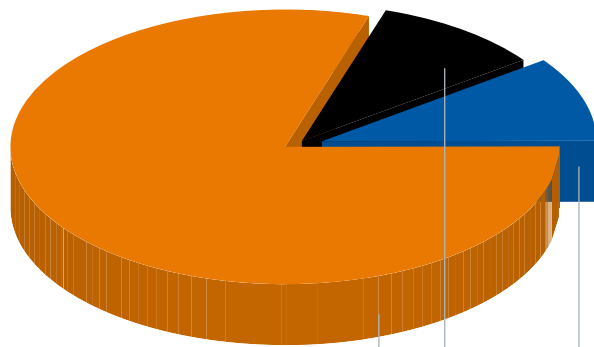


MÜHLBOCK
TROCKNUNGSTECHNIK

Investition in die Zukunft – halbierte Energiekosten

Kostenfaktoren bei Trocknung

Der größte Kostenfaktor bei der Hackgut- und Spänetrocknung sind die thermischen Energiekosten. Diese übertreffen die Investitions- und Finanzierungskosten um ein mehrfaches.

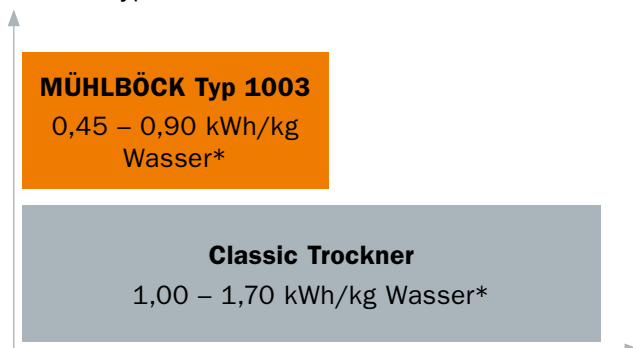


Kosten für thermische Energie

Investitions- und Finanzierungskosten

Kosten für elektrische Energie

Trocknertyp



*) abhängig von Trocknungs-
temperatur und Außenklima

kWh/kg
Wasserentfeuchtung

Classic Trockner vs. Trockner MÜHLBÖCK Typ 1003

Mit dem Einsatz des Hackgut- und Spänetrockners MÜHLBÖCK Typ 1003 können die Kosten für thermische Energie mehr als halbiert werden.

Weitere Vorteile des Hackgut- und Spänetrockners MÜHLBÖCK Typ 1003

- 50% – 60% Reduktion des thermischen Energieverbrauches ODER
- 2,3-fache Erhöhung der Trocknerleistung bei gegebener Heizleistung
- Kleinere Leitungsquerschnitte im gesamten Heizungssystem
- Glättung des saisonalen Energieverbrauches (Sommer-Winter) bedingt durch den hohen Wirkungsgrad der Wärmerückgewinnung im Winter
- Einsparungen beim Brennmaterial



MÜHLBÖCK Typ 1003: Ein geschlossenes System aus Vortrocknung, Nachrocknung und Wärmerückgewinnung

Bei herkömmlichen Trockenkammern wird die gesamte über die Heizung eingebrachte Energie ungenutzt als Abluft ausgeblasen. MÜHLBÖCK Typ 1003 nutzt diese bisher nicht genutzte Abluft bis zum Maximum und verschenkt dabei keine Energie.

Der Abdampf der Nachrocknung heizt über eine Wärmerückgewinnung die Zuluft für die Vortrocknungszone auf. Die notwendige thermische Energie wird somit ausschließlich aus der vorhandenen Wärmeenergie bezogen.

Die vom Heizkessel produzierte Wärmeenergie wird mit dieser Technologie in ein und demselben Trocknungsprozess zweimal eingesetzt, was zur Halbierung der Wärmekosten führt.



Optimale Trocknungsanlage für Ihre Anforderungen

- Anlagengrößen von 1 t/h – 15 t/h
- Modularer Aufbau
- Zielfeuchte individuell einstellbar
- Für viele Granulatgrößen geeignet
- Wahlweiser Betrieb mit Niedertemperatur oder Abwärme aus Heizkraftwerken und Kraft-Wärme-Kopplungen, Warmwasser mit Vorlauftemperaturen von 50 °C – 115 °C oder Dampf



Bandrockner Typ Classic

Die Lösung wenn Energie unbeschränkt zur Verfügung steht.



MÜHLBOCK
TROCKNUNGSTECHNIK

MÜHLBOCK HOLZTROCKNUNGSANLAGEN GMBH
4906 EBERSCHWANG 45 – AUSTRIA
TEL.+43(0)7753/2296-0, FAX+43(0)7753/2296-9000
E-mail: office@muehlboeck.com