

Aktuelles

Bandrockner NBT

29.11.2013



Leistungsdaten für die Trocknung von

Hackschnitzel von 45% auf 15% bei 80°C Heizwasser - Vorlauftemperatur

Typ	Wärmebedarf [kW] therm.	Luftleistung [kg/m ³]	Nassgut [kg/d]	Wasserverdampfung [kg/d]	Trockenware [kg/d]	Ø elektrische Verbraucher [kW]
NBT 200	200	17.500	8.600	4.400	4.200	14
NBT 300	300	17.500	12.600	6.100	6.500	14
NBT 400	400	22.500	16.000	8.500	7.500	17
NBT 500	500	28.500	21.000	11.000	10.000	21
NBT 600	600	35.000	25.500	13.500	12.000	25

separierten Gärresten von 20% TS auf 85% TS bei 80°C Heizwasser - Vorlauftemperatur

Typ	Wärmebedarf [kW] therm.	Luftleistung [kg/m ³]	Nassgut [kg/d]	Wasserverdampfung [kg/d]	Trockenware [kg/d]	Ø elektrische Verbraucher [kW]
NBT 200	200	17.500	5.100	4.000	1.100	14
NBT 300	300	17.500	8.400	6.000	2.400	14
NBT 400	400	22.500	11.000	7.800	3.200	17
NBT 500	500	28.500	13.800	9.800	4.000	21
NBT 600	600	35.000	17.000	12.000	5.000	25

Der Bandrockner ist ein hocheffektives Verfahren zur Trocknung von Schüttgütern, wie z.B. Holzhackschnitzel, Gärsubstrat, Getreide, Maissilage und anderer Biomasse. Er



kommt in allen Prozessen zum Einsatz, bei denen Wärmeenergie im Niedrigtemperaturbereich nutzbar ist. Er ist also auch optimal in das Abwärmenutzungskonzept von Biogasanlagen zu integrieren, wobei auch die Möglichkeit der Förderung über den KWK-Bonus besteht.

[\[zurück\]](#)