

## Industrie-Trocknungsanlagen aus Österreich



Oberstes Gebot ist die exakte Luftführung und die Vermeidung von Luftkurzschlüssen, was wiederum großen Einfluss auf gleichmäßige Qualität und Stromverbrauch hat.

Dies geschieht durch gut dimensionierte Luftkanäle, kurze Luftwege durch das Trockengut und entsprechenden Luftleit-einrichtungen.

Die Beschickung ist entweder längsseitig über ein Hubtor oder – speziell bei Tunnel-trocknern – stirnseitig im Durchlauf-verfahren möglich. Je kleiner das Tro-ckengut, desto eher ist eine – stetige – Durchlauf-trocknung sinnvoll. Mit der Län-ge des Tunnels lässt sich die Verweil-dauer und Trocknungsleistung festlegen.



TTA baut seit 2002 Trockenkammern und Durchlauf-trockner (Tunnel-trockner) in Wärmepumpen- und Frisch-/Abluft-technik.

Jede Anlage ist ein Unikat, sie wird mit dem Kunden gemeinsam entworfen und ganz auf seine Bedürfnisse abgestimmt.

Je nach Anforderung wird auf Energie-verbrauch und Trocknungsqualität bzw. – geschwindigkeit das Hauptaugenmerk gelegt.

Die Trocknungsanlagen werden für das entsprechende Trockengut in Bezug auf Menge, Trockenzeit und Beschaffenheit genau dimensioniert.



Im Falle einer Wärmepumpentrocknung werden schwedische Holz-trockner mit säureresistenten Edelstahlrohr-verdampfern und hermetischen Komp-ressoren eingesetzt.

Mit einem VT700–Trockner können z.B. dem Trockengut max. 800 Liter Wasser in 24 Stunden kältetechnisch entzogen u. über ein Abflussrohr ausgeleitet werden – und das mit lediglich 6,8 kW Kompressorleistung. Bei Frischluft-trocknung sind hierfür rund 40 kW Wärmeleistung erforderlich.

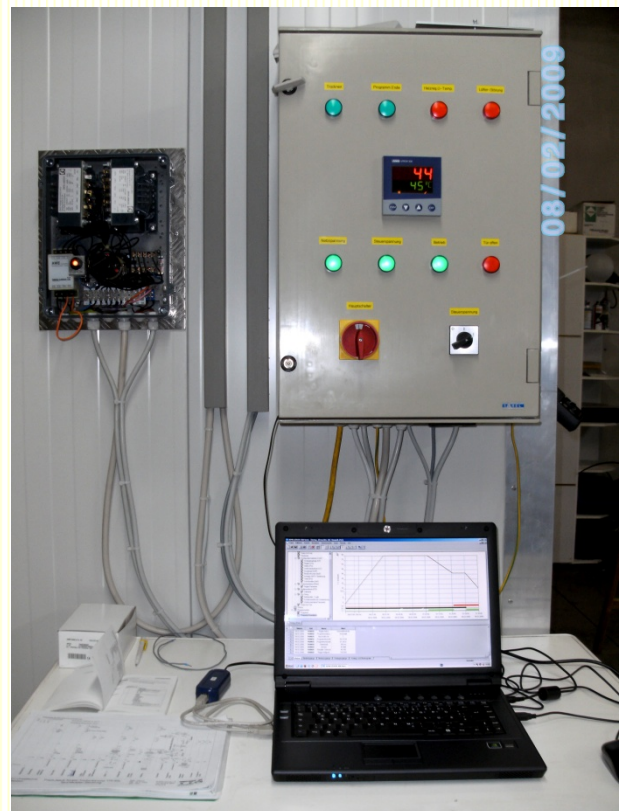
Es kommt also ganz darauf an, welche Energieform dem Kunden am günstigsten zur Verfügung steht.



Als Regeleinheit für Prozeß-trocknung setzen wir den Bild-schirmregler „IMAGO 500“ von JUMO ein, der an die jeweilige Trocknungstechnologie ange-passt wird.

Auch Temperprozesse werden mit Prozeßreglern von JUMO realisiert.

Es geht aber auch sehr preis-wert bei einfacheren Anlagen mit Kanal-Hygrostat und Pt100-Stabfühlern, wenn ein exakter Prozeßverlauf nicht unbedingt notwendig ist.



Wenn irgendwie möglich, werden unsere Kammern mit Isolierboden ausgerüstet:

Das erhöht die Trocknungsqualität und verringert gleichzeitig die Energiekosten.

Gut isolierte Wärmepumpenkammern brauchen nicht nachgeheizt zu werden, ganz im Gegenteil, in der wärmeren Jahreszeit entsteht sogar Übertemperatur, die über die Übertemperaturklappen abgeführt wird.

Auch bei Frisch-Ablufttrocknung erhöht ein Isolierboden die Qualität.



Wir trocknen sogar Brennholz mit Wärmepumpenstrom innerhalb von 4-5 Tagen. In dieser Zeit werden etwa 2500 Liter Wasser aus 25 srm Buchenscheite herausgezogen.

Das Trockengut wird einmalig mittels E-Heizregister auf Trocknungstemperatur gebracht, danach erhält der Trockner die Wärme in der Kammer während des gesamten Trocknungsprozesses völlig ohne Heizung!

