


Neviro – Brennstofftrockner kombiniert mit Feinstaubfilter

Produktübersicht

Elektroabscheider:

 bis 50 kW
OekoTube

 bis 300 kW
OekoRona
FilterBox

 bis 3 MW
OekoRona M

Hackgut-Trockner mit Elektroabscheider:

 bis 10 MW
Neviro

Der Neviro vereint Brennstofftrocknung und Reduktion von Feinstaub in einem System.

Der Neviro ist für jede Heizanlage geeignet die mit nassen Hackschnitzeln betrieben wird und reduziert den Brennstoffbedarf um bis zu 15%.

Nach dem Trocknungsvorgang werden die gesättigten Abgase im integrierten Nasselektroabscheider gereinigt.

Neviro Fakten

- Brennstofftrockner kombiniert mit Feinstaubabscheider
- Permanente Brennstoffeinsparung von 6 – 15 %
- Einhaltung der Emissionsgrenzwerte bei Teil- und Volllast
- Verfügbarkeit unabhängig von der Abgastemperatur am Eintritt
- Wärmerückgewinnung, auch bei Teillastbetrieb
- Geruch nach frischem Holz statt nach Verbrennungsgasen
- Betriebsoptimierung durch Fernwartung

Vortrocknung des nassen Brennstoffes.

Abgase verlassen Kesselanlagen üblicherweise in einem Temperaturbereich von 140°C bis 200°C. Der Neviro nutzt die im Abgas enthaltene Wärmeenergie zur Vortrocknung des feuchten Brennstoffes.

Der nasse Brennstoff wird zunächst mittels Förderschnecken gleichmässig auf einen Bandtrockner befördert. Das Abgas durchströmt die Brennstoffschicht im Trockner und nimmt bis zur Sättigung Wasser aus dem Brennstoff auf. Das gesättigte Abgas wird im nachgeschalteten Nasselektroabscheider gereinigt.

Die Vortrocknung des feuchten Brennstoffes erfolgt automatisch und entsprechend des Brennstoffbedarfs der Feuerung, welcher als Stellgrösse für die Geschwindigkeit des Bandtrockners dient. Die Trocknungsleistung des Neviro ist abhängig von der Abgastemperatur und der Feuchtigkeit im Abgas. Brennstoff mit z.B. 55% Wassergehalt kann bei einer Abgastemperatur von 180°C auf einen Wassergehalt von 35% getrocknet werden. Dies führt zu einer Verbesserung der Verbrennungsqualität bei Teil- und Vollast.

Reduktion der Emissionen. Eine erste Abscheidung von Grobstaub im Rauchgas erfolgt durch das Durchströmen des Brennstoffes auf dem Bandtrockner. Anschliessend wird das gesättigte Rauchgas durch den integrierten Nasselektroabscheider unter die vorgeschriebenen Feinstaubgrenzwerte gereinigt.

Als zusätzlicher Nebeneffekt findet eine Geruchsveränderung statt. Durch das Durchströmen des Brennstoffes nehmen die Abgase den Geruch von frischem Holz an.

