



Tvåstegstorkning av mikroflis

Rindi Energi, Älvdalen Pelletsfabrik

Denna leverans

Rindi Energi beslöt under 2008 att komplettera sin pelletsanläggning i Vansbro med ytterligare en anläggning i Älvdalen. Tack vare tidigare goda erfarenheter fick Torkapparater förtroendet att leverera torkningssystemet till den nya fabriken. Anläggningens konstruktion är unik ur ett energiåtervinningsperspektiv.

LEVERANSÅR:

2009

TEKNIK:

Två-stegs torkning. Indirekt tubulär ångtork Bojner systems med förtorkning i bandtork Stela. Högtemperaturtork: ånga Lågtemperaturtork: hetluft

BEHANDLAT GODS:

Spån / mikroflis

AVDUNSTNINGSKAPACITET:

Totalt upp till 10 t/h

TORRHALT IN/UT (vikt%):

ca 45-50 / 90

VÄRMEKÄLLA:

16/3 bar vattenånga från ångpanna med biobränsleaddad ugn

VÄRMEÅTERVINNING:

Rökgaskondensering samt ventilationskondensering från ångtorken

GAS/STOFTRENING:

Torravskiljning via cyklon, därefter kondensor.

LEVERANSOMFATTNING:

Godsintmatning och utmatning, torkar, ventilationskanalisation, cyklon, kondenseringsutrustning, styrsystem, mm

Alternativa tekniker

Vi erbjuder skräddarsydda system för torkning av alla typer av biobränslen. Indirekta tubulära system i ett eller två steg är vår specialitet, med möjlighet att utnyttja rökgaser, ånga, hetolja el dyl som värmekälla. Med lågtrycksånga som värmekälla erhålls ett utmärkt mottrycksunderlag. Vi erbjuder också direkt trumtorkning vilket är en enkel robust teknik – dock med lägre möjligheter till värmeåtervinning och eliminering av brandrisk. Kontakta oss och diskutera Er problemställning!

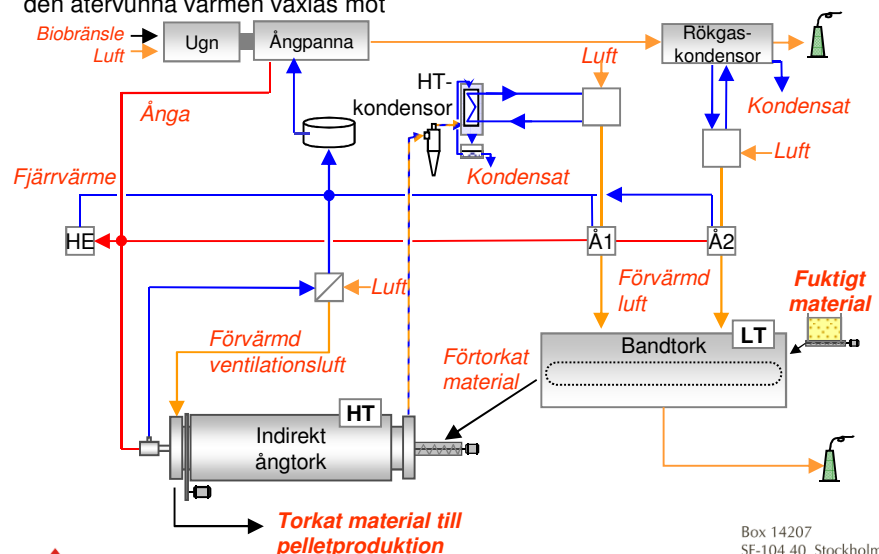


Torkningsprocessen sker i ett avancerat energiåtervinningsystem baserat på en kombination av en bandtork som förtork följt av en roterande ångtork (HT).

Den tubulära högtemperaturtorken (HT) använder ånga som värmemedium, vilket ger en hög torkningskapacitet med en jämn slutfukthalt hos materialet. De varma och fuktiga ventilationsgaserna som kommer från HT samt rökgaserna från biobränsleugnen kondenseras och den återvunna värmen växlas mot

hetvatten för att därefter användas i lågtemperaturtorken (LT) som förvärm luft. Ytterligare uppvärmning av bandtorkens varmluft erhålls med hjälp av samma ångsystem som även driver högtemperaturtorken.

Användandet av energin i både ventilationsluften från ångtorken och kondensationsenergin från rökgaserna minskar anläggningens biobränsleförbrukning avsevärt.



AB TORKAPPARATER
THERMAL PROCESSING EQUIPMENT

Box 14207
SE-104 40 Stockholm, Sweden
Visiting address: Riddargatan 17
Tel +46 (0)8 660 20 60
Fax +46 (0)8 661 11 12
info@torkapparater.se
www.torkapparater.se