



Kompetente Technik für:

Chemie, Pharmazie,
Nahrungs- und Futter-
mittelproduktion,
Keramik-, Umwelt- und
Recyclingtechnik,
nachwachsende Rohstoffe

PRODUKTINFORMATION
**BANDTROCKNER FÜR SÄGESPÄNE,
HOLZHACKSCHNITZEL UND PELLETS**

Bandrockner zur Trocknung von Sägespänen, Holzhackschnitzeln und anderen Rohstoffen für die Pelletproduktion.

Die Bandrocknerbaureihen SBT 25 und SBT 60 in Containerbauweise wurden speziell auf die Bedürfnisse und Leistungsanforderungen der Trocknung von Sägespänen, Holzhackschnitzeln und ähnlichen Produkten für die Pelletproduktion zugeschnitten.

Auch für die Trocknung von anderen Produkten aus der Gruppe der nachwachsenden Rohstoffe kann der Trockner genutzt werden.

Funktionsweise:

Die Holzspäne werden mittels eines Dosierorganes (Förderschnecke, Trogkettenförderer) der Kreislaufschnelle des Trockners zugeführt. Hier werden die Holzhackschnitzel oder Sägespäne auf dem Trocknerband verteilt. Durch das Umlaufverfahren können kleinere Ungleichmäßigkeiten bei der

Produktzuführung ausgeglichen werden.

Über die Verteilschnelle wird auch die Höhe der Späneschüttung auf dem Band eingestellt.

Zur Trocknung wird von außen angesaugt Luft über Wärmetauscher in der Trocknerdecke erhitzt und trocknet so beim Durchströmen die Sägespäne-/Holzhackschnitzelschicht.

Nach Durchlaufen des Trockners werden die Sägespäne/Holzhackschnitzel über die Austragsschnelle der weiteren Behandlung zugeführt.

Die warme Trockenluft wird beim Durchströmen der Sägespäne-/Hackschnitzelschicht bis zu ihrem Maximum mit Wasser beladen, sodass ihr Energieinhalt optimal ausgenutzt wird. Unterstützend wirkt das Wenden der Produktschicht nach der Hälfte der Trocknungszeit, das ein Über-trocknen der oberen Schicht verhindert und die gleichmäßige Trocknung der Sägespäne/

Holzhackschnitzel für eine optimale Produktion der Holzpellets fördert.

Zur Kontrolle der Endfeuchte ist in der Austragsschnelle eine Feuchtemesssonde installiert, die auch eine automatische Steuerung des Trocknungsvorgangs erlaubt.

Bei der Trocknung von feinen Sägespänen empfiehlt sich der Anbau einer automatischen Bandreinigung mittels Hochdruckdüsen, die Bandverschmutzungen entfernt.

Aufbau:

Durch den modularen Aufbau des Trockners und die Vormontage der Module bereits im Werk wird die Montagezeit vor Ort deutlich reduziert.

Die Module werden nacheinander an den vorgesehenen Aufstellungsort transportiert, miteinander verschraubt, an die Versorgungsleitungen und die Abluftleitung angeschlossen, elektrisch verdrahtet und nach Einziehen des Bandes in Betrieb genommen.

Technische Daten	Bandrockner für die Pelletproduktion	
Für Produkte:	Holzspäne, Sägespäne, Holzhackschnitzel, Pellets, NaWaRo	
Beheizung:	Warmwasser/Heißwasser/Dampf	
Temperatur:	70—130 °C	
Trocknerband:	Kunststoff-Spiralsieb, Kunststoffgewebeband	
Trocknungszeit:	einstellbar	
Typ:	SBT 25/X CL	SBT 60/X CB
Durchsätze:	bis ca. 2t/h	ab ca. 2 t/h bis ca. 6 t/h
Bandbreite:	2200 mm eff	5500 mm eff.
Abmessungen (LxBxH):	(X x 6,1)+2,0 x 2,4 x 2,6 m	(X x 2,4)+3,0 x 6,1 x 2,6 m

Photo Deckblatt:
SBT 60/3 CB
Nachweis: eigen

EL-A Verfahrenstechnik GmbH
Diebsweg 7
69123 Heidelberg

Tel: 06221/75708-0
Fax: 06221/75708-11
E-Mail: info@ela-vt.de