

System ogrzewania HS-300

Kontener grzewczy **HEAT SYSTEM** jest niezwykle wydajnym agregatem do wytwarzania gorącej wody technologicznej oraz systemem do ogrzewania kruszyw. Przeznaczony jest dla mniejszych wytwórni którym zależy na wydajności nawet w okresie zimowym.

Typ urządzenia	HS-300
Moc znamionowa	300 [kW]
Maksymalna temperatura pary	280 [°C]
Maksymalna temperatura wody	95 [°C]
Maksymalne ciśnienie pracy	0,49 [bar]
Zużycie oleju (praca ciągła)	27 [kg/h]
Pojemność zbiornika wody	3000 [l]
Maksymalna wydajność wytwórni	60 [m ³ /h]*

*rekomendowane dla mieszalnika do 1.5 m³ gotowego betonu

Praca urządzenia polega na kierowaniu pary wodnej i gazów spalinowych z komory spalania do dozatora kruszyw, jednocześnie energia gazów spalinowych jest przenoszona do kruszywa i wody w zbiorniku. Cząstki stałe powstałe podczas spalania przechodząc przez warstwę kruszywa wiążą się ze składnikami mieszanki betonowej. Urządzenie to umożliwia utrzymanie w wytwórni całorocznej maksymalnej wydajności nawet w okresie bardzo mroźnej zimy. Zużycie paliwa na wyprodukowany m³ betonu jest o 40-60% mniejsze, niż w metodach ogrzewania tradycyjnego.



Podczas pracy do gazów spalinowych o temperaturze +1250°C dodawana jest woda przy pomocy, której obniża się temperaturę gazów do +280°C.

Gazy spalinowe kierowane są do zbiornika kruszyw, gdzie energia cieplna przechodzi do kruszywa prawie w 100%. Dzięki parze wilgotność w kruszywie utrzymuje się na stałym poziomie.

Proces ogrzewania wody odbywa się poprzez oddawanie ciepła z komory spalania, która umiejscowiona jest w zbiorniku. Proces ogrzewania wody może być realizowany na dwa sposoby. Pierwszy sposób polega na bezpośrednim przesyłaniu pary z komory spalania do dozatora kruszyw. W drugim przypadku, gdy zachodzi potrzeba dużego zapotrzebowania w gorącą wodę system kieruje spaliny przez węzownicę, dzięki, której zwiększa się powierzchnia wymiany ciepła.

Z uwagi na wysokie temperatury, nieoczyszczoną chemicznie wodę oraz wilgotność pary w rurociągach stosuje się rury ze stali nierdzewnej. Rurociąg jest termicznie izolowany w częściach umieszczonych na otwartym powietrzu. Zawory w zbiornikach kruszywa stosowane do dozowania pary są wykonane ze stali nierdzewnej.

Przeгляд zalet:

- układ otwarty pracujący na maksymalnym ciśnieniu 0,49 bar, dzięki czemu nie jest wymagany odbiór UDT,
- ekologicznie czysta praca, która polega na kierowaniu wszystkich gazów spalinowych z komory spalania do zbiorników kruszywa,
- niskie straty ciepła dzięki izolacji zbiornika oraz instalacji rurowych,
- szybki efekt odmrażania kruszywa dzięki wysokiej temperaturze pary/spalin.

Kompletna instalacja urządzenia obejmuje:

- system przygotowania wody technologicznej,
- system przygotowania pary,
- instalację rur wodnych,
- instalację rur wraz z dyszami rozpraszającymi parę w dozatorze kruszywa (stal nierdzewna),
- kompletne sterowanie,
- zbiornik olejowy wraz z kompletnym oprzyrządowaniem,
- komorę spalania (stal nierdzewna),
- urządzenia zabudowane w kontenerze izolowanym,
- pomiar temperatury kruszywa.

Dodatkowo układ ogrzewania można wyposażyć w:

- system do ogrzewania pomieszczeń wytwórni (wodne nagrzewnice o mocy do 25 [kW]),
- automatyczne otwieranie i zamykanie zaworów dozujących parę.

Cena modelu podstawowego 175 000.00 PLN*

*cena dla 4 komór dozatora kruszywa, bez transportu oraz opcji dodatkowych.

