

Wirtschaftliche Abfallentsorgung mit der Spänex-Brikettpresse



Spänex-Brikettpressen

Der Biobrikettmarkt

hat einen Umfang angenommen, der im Jahre 1980 noch in keiner Weise vermutet werden konnte. BrikettHersteller, die zu Beginn des Winters 1981/82 tausende von Tonnen Spänebriketts gelagert hatten, waren trotz ununterbrochener Produktion nicht in der Lage, den Bedarf zu decken. Werke, die täglich bis zu 30 t Briketts

erzeugen, fanden nach Erprobung dieses vorzüglichen Brennstoffes durch ihre Abnehmer reißenden Absatz zu lohnenden Preisen.

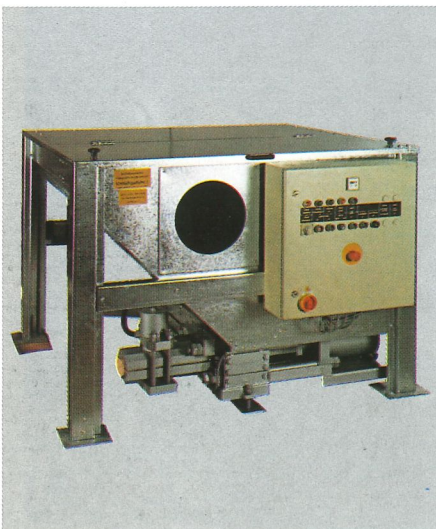
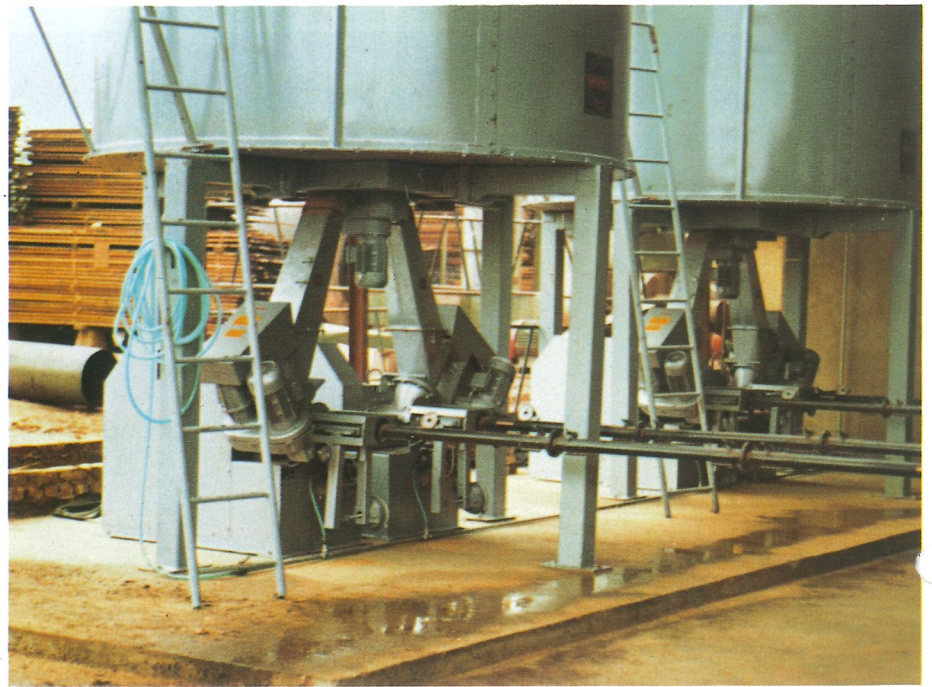
Biomasse nutzbar machen

Spänex hat das komplette Brikettpressenprogramm. Mit Leistungs-

abstufungen von 50 kg/h bis 550 kg/h können individuelle oder momentane Kapazitätsanforderungen abgedeckt werden. Zentral gesteuerte Schaltabläufe ersparen aufwendige Bedienungskosten. Fördermengen werden materialstrukturabhängig erfaßt und gesteuert. Die Feuchtigkeitsgrenze liegt bei min. 5% max. 20%.

Wie problematisch ist die Brikettierung von Biomasse?

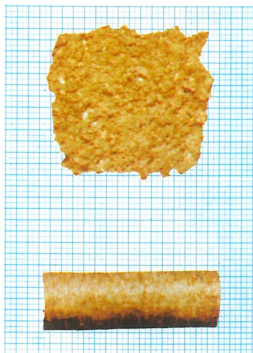
Die Vielzahl der Stäube und Abfallmaterialien, die brikettiert werden können, bietet ebensoviele Probleme. Nur wer über entsprechende Erfahrungen verfügt, kann behaupten, die Brikettierung im Griff zu haben. Es gibt keinen Hersteller, der mehr Brikettmaschinen im Strangpreßverfahren hergestellt hat, als Spänex. Bis 1984 wurden etwa 1200 Maschinen in den unterschiedlichsten Bereichen eingesetzt. Jahr für Jahr werden es mehr.



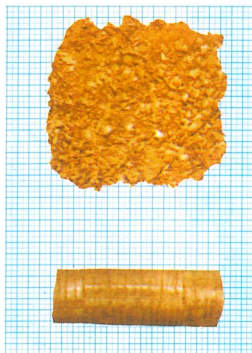
Vorteile, die Spänex für die lukrative Brikettierung bietet

- Das komplette System von der Materialerfassung bis zur Brikettabsackung
- Keine Produktionsbehinderung und Belästigung durch loses Abfallmaterial
- Maschinentypen mit Leistungen von 50 bis 550 kg/h abgestimmt auf ihren individuellen Bedarf
- Geringer Bedienungsaufwand
- Hydraulische und mechanische Brikettierung ohne Bindemittelzugaben
- Erhebliche Reduzierung des Lager volumens bis auf 10:1 und der Transportkosten
- Die Brandgefahr wird auf ein Minimum reduziert
- Hochwertiger Brennstoff aus brennbaren Abfällen; ca. 3,0 kg Holzbriketts ersetzen 1 l Heizöl
- Nutzung in Spänex-Warmluftöfen und Warmwasserkesseln
- Raucharme Verbrennung
- Überschüssige Briketts sind gewinnbringend zu verkaufen

Auszug Testpressungen



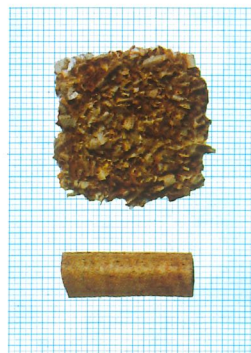
Kiefer
(Frässpäne/Sägemehl)
Preßprobe-Nr. 819



Abachi/Ramin
(Hobel-, Fräs- u. Sägespäne)
Preßprobe-Nr. 836



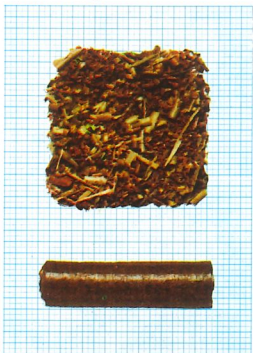
Esche
(Hobelspäne)
Preßprobe-Nr. 813



Kiefer/Fichte/Eiche
(Hobel- und Frässpäne)
Preßprobe-Nr. 2112



Kiefer/Buche/Mahagoni
(Hobel- und Frässpäne)
Preßprobe-Nr. 2018



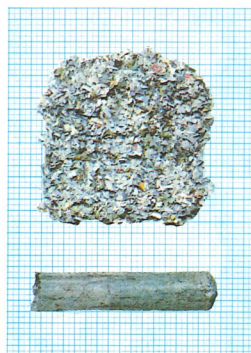
Mahagoni/Kiefer/Fichte
(Hobel- und Frässpäne)
Preßprobe-Nr. 2038



Papier
(feine Späne)
Preßprobe-Nr. 925



Papier
(Schleifstaub)
Preßprobe-Nr. 951



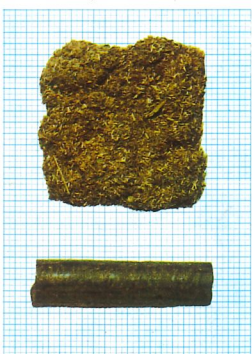
Wertpapier
(zerkleinert)
Preßprobe-Nr. 1862



Papier
(Streifen zerkleinert)
Preßprobe-Nr. 1843



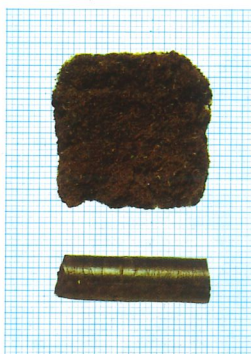
Papier
(Staub/Pappstücke)
Preßprobe-Nr. 1972



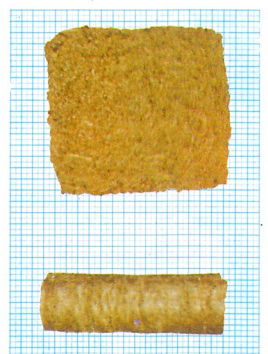
Weizenstroh
(gehäcksel)
Preßprobe-Nr. 2079



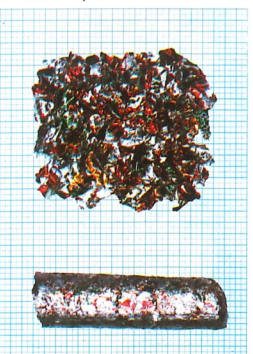
Baumwolle
(flockig mit Staub)
Preßprobe-Nr. 2143



Kokos
(Späne/Staub)
Preßprobe-Nr. 1946



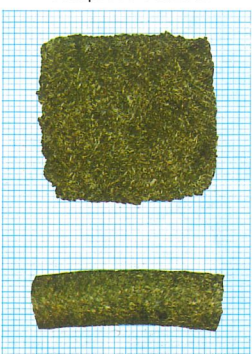
Malzkeime
(getrocknet)
Preßprobe-Nr. 855



Staniolabfälle
(zerkleinert)
Preßprobe-Nr. 1420



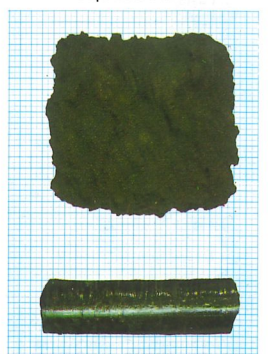
Hanf
(Staub/Spleisse)
Preßprobe-Nr. 893



Heu
(zerkleinert)
Preßprobe-Nr. 899



Pflanzenstengel
(grobe Struktur)
Preßprobe-Nr. 1106



Flachs
(Staub)
Preßprobe-Nr. 915

Steigende Ölpreise zwingen zum Umdenken

Wer mehr Briketts produziert, als er selbst verbrauchen kann, wird für diesen hochwertigen Brennstoff schnell Abnehmer finden. Brennstoffhändler und Verbraucher schätzen diesen sauberen und rückstandarmen Brennstoff für Heizkessel, Kachelöfen und Kamine.

Teil eines Brikettlagers. Der Produzent kauft die Späne und findet eine gute Rendite.



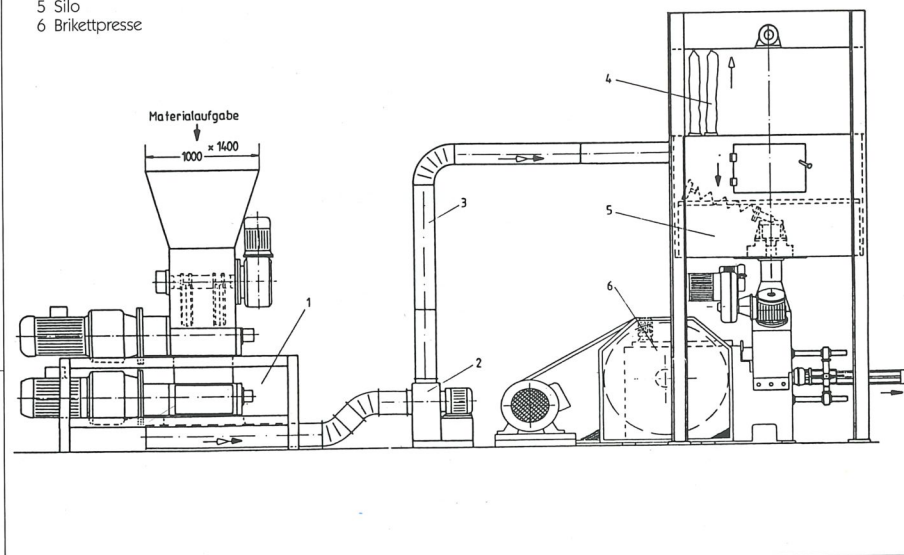
Die Brikettierung macht die Wärmeenergie der brennbaren Abfallmaterialien auf lukrative Weise nutzbar.

Beispiel:

1 m ³ Späne	ca. 130 kg
1 kg Späne	ca. 16000 kJ (3750 kcal)
1 kg Öl	ca. 42500 kJ (10200 kcal)
130 kg Späne	ca. 60 l Öl



- 1 Zerkleinerungseinheit (variabel)
- 2 Transportventilator
- 3 Transportleitung
- 4 Filteranlage
- 5 Silo
- 6 Brikettpresse



Wählen Sie aus der Vielzahl der Referenzen

22 Beratungs- und Servicestellen im Bundesgebiet stehen zu Ihrer Verfügung, um Ihnen eine Referenz auch in Ihrer Nähe zu nennen und Sie unter Beachtung Ihrer individuellen Situation zu beraten.

Datenschutzsichere Entsorgung durch Brikettierung

Schematische Darstellung einer Entsorgungsanlage.

Technik und Erfahrung – Garantie für zuverlässige Funktion.

Spänex hat die Erfahrung und weiß, was sich brikettieren läßt

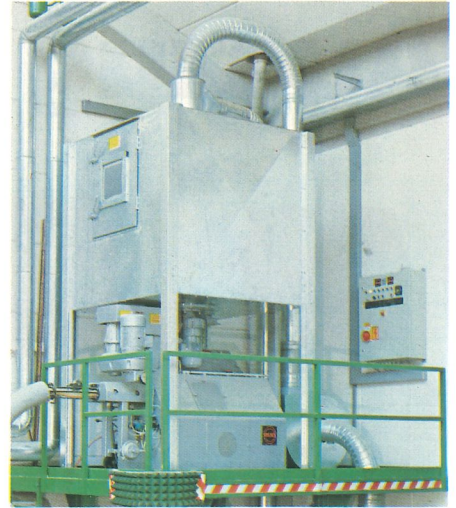
Zum Brikettieren geeignete Abfälle zu verpressen, ist noch relativ einfach, jedoch die komplette Steuerung der zur optimalen Auslastung der Maschine erforderlichen Zusatzaggregate mit dem funktionsgerechten Ablauf einer derartigen Verfahrenstechnik ist unser besonderes know how.

Nur wer dieses Wissen aus seinen Erfahrungen besitzt, ist Ihr zuverlässiger Partner bei einer Investition für die Brikettierung.

Es ist üblich, sich bei Neuentwicklungen am »Stand der Technik« zu orientieren, und den »Stand der Technik« in der Brikettierung von Biomasse haben wir seit Anfang der 60er Jahre führend beeinflusst.

Nutzen Sie die Erfahrung aus tausenden von Testpressungen

Sie liegen bei Spänex, registriert nach allen Kriterien, vor. Einen Auszug finden Sie umseitig. Wir liefern auch für Ihr Material die Testpressung kostenlos und unverbindlich.



Anlagenbeschreibung:

Pneumatische Erfassung des zu brikettierenden Materials an der Entstehungsstelle. Transport und Abscheidung über Filteranlagen in einem Stahl- bzw. Massivsil. Materialzufuhr zur Brikettpresse über Bunkeraustragung und in Sonderfällen über zusätzliche, mengen-gesteuerte Fördereinrichtungen. Der erforderliche Gegendruck zum Preßkolben, dessen kraftsparender Antrieb mit schweren Schwungraden erfolgt, wird durch eine Matrize und zusätzlichen, manuellen, pneumatischen oder hydraulischen Druck auf die Preßbacken aufgebaut. Die Brikettierung erfolgt ohne Zusatz von Bindemittel. Die Briketts können durch eine Transportleitung zu einem naheliegenden Lagerort geführt werden.

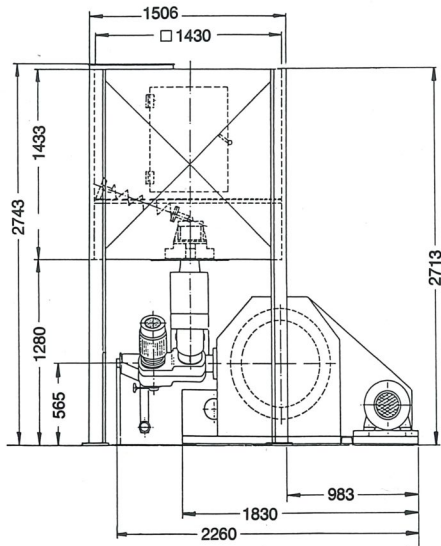
Spänex schließt den Nutzungsring

Von der pneumatischen Erfassung des Materials an der Entstehungsstelle über die Förderung zur Zwischenlagerung und die gesteuerte Zuführung zur Brikettpresse bis zur automatischen Kesselbeschickung und der Verbrennung in den Spänex-Heizkesseln fehlt kein Glied im Ring der Nutzung.

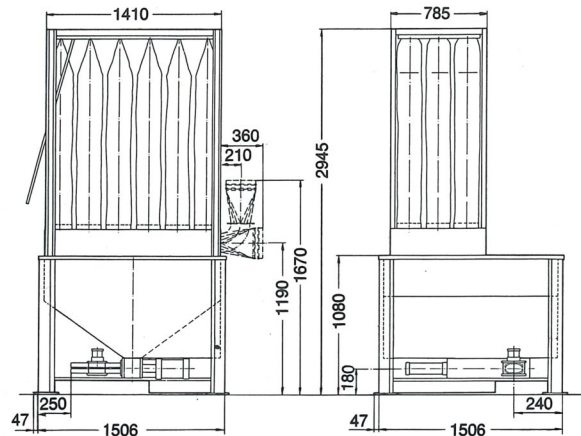
WILHELM & SANDER GMBH

Flexible, funktionsgerechte Lösungen

Universeller Einsatz unter Berücksichtigung der individuellen baulichen Verhältnisse (auch unter Einbeziehung spezieller Filteranlagen).

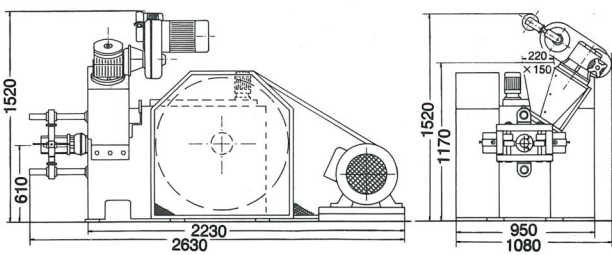


Brikettpresse S 50 RD mit Metallzwischen-silo



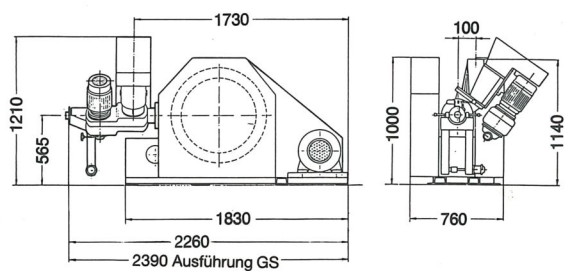
Technische Daten SHB 5

Maße: siehe oben
 Kraftbedarf-Gesamt: 5,5 kW (380 V 50 Hz)
 Gewicht (unverpackt): ca. 950 kp
 Leistung: Material-abhängig bis max.: 50 kg/h



Technische Daten S 60

Maße: siehe oben
 Kraftbedarf-Gesamt: ca. 27 kW (22/4 kW, Nebenaggregate ca. 1 kW, 380 V 50 Hz)
 Gewicht (unverpackt): ca. 2600 kp
 Leistung: Material-abhängig bis max.: 550 kg/h



Technische Daten S 50 RE

Maße: siehe oben
 Kraftbedarf-Gesamt: 17,2 kW (15/2,2 kW/380 V 50 Hz)
 Gewicht (unverpackt): ca. 1400 kp
 Leistung: Material-abhängig bis max.: 350 kg/h

Änderungen vorbehalten!