

# ENERGIEINDUSTRIE





# DIE BESTE LÖSUNG

## TECHNISCH UND WIRTSCHAFTLICH

■ Mit einem kompletten Programm zur Entstaubung, Wärmerückgewinnung und Schadstoffreduktion bieten wir prozessangepasste Lösungen auf höchstem Niveau. Vor- und Nachteile verschiedener Varianten können dabei gegenübergestellt werden, damit die Anlagen sowohl ökologisch als auch ökonomisch den größten Vorteil für den Betreiber erbringen.

Nutzen Sie unsere Systemlösungen aus einer Hand, sie bieten Ihnen geringsten Koordinationsaufwand, ausgereifte Prozess-technik mit höchster Betriebssicherheit und bester Effizienz.

# WIRKSAME STAUBABSCHIEDUNG

ZUVERLÄSSIG UND BEWÄHRT

■ Zur Abscheidung von Partikeln stellen Fliehkraftabscheider zur Vorabscheidung und Trockenelektrofilteranlagen zur Endreinigung den Stand der Technik dar. Die punktgenaue Auslegung und die kundenspezifische Auswahl der richtigen Systemkombination garantieren Ihnen eine ökonomische und sichere Betriebsweise.



## Trockenelektrofilter

Ein- und mehrfeldrige Trockenelektrofilter können zur Abscheidung trockener Gase und Stäube mit sehr niedrigen Betriebskosten nahezu wartungsfrei betrieben werden. Dabei sind Abscheideleistungen von mehr als 99% realisierbar. Unsere Kunden schätzen die hohe Verfügbarkeit, den geringen Wartungsaufwand und beste Zugänglichkeit für Servicearbeiten.

Für den Leistungsbereich von 250 kW bis 100 MW stehen über 70 unterschiedliche Typen sowie verschiedene Systemkombinationen, beispielsweise mit integriertem Multiklon oder direkt aufgebautem Kamin, zur Auswahl.



## Fliehkraftabscheider

Funken- und Rotationsabscheider sowie Tangential- und Axialzyklonanlagen werden heute vorwiegend als Vorabscheider eingesetzt. Die Fliehkraftabscheider bieten zusätzlich einen zuverlässigen Schutz gegenüber dem Eintrag von Funken in das Entstaubungssystem.

# WÄRME- RÜCKGEWINNUNG

## STEIGERT ANLAGENWIRKUNGSGRAD

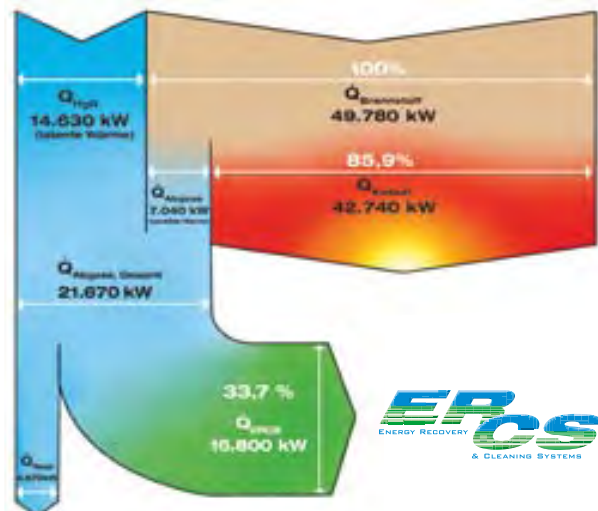
■ Wird naturbelassene und feuchte Biomasse zur Erzeugung von Wärme und Strom genutzt, dann empfiehlt sich meist der Einsatz von Abgaskondensationsanlagen. Die von Scheuch entwickelten, patentierten ERCS-Verfahren (Energy-Recovery & Cleaning-System) bieten neben der gewohnten und geschätzten Zuverlässigkeit in der Staub- und Partikelabscheidung hocheffiziente Wärmerückgewinnung und energieoptimierte Entschwadung.



### ERCS-Systeme

Mit diesen Systemen lassen sich bis zu 40 % der Feuerungswärmeleistung aus dem sonst ungenutzten Abgas zurückgewinnen und Reingasstaubwerte unter 5 mg/Nm<sup>3</sup>tr garantieren. Bei rechtzeitiger Berücksichtigung in der Projektierungsphase können die Kesselanlagen entsprechend kleiner dimensioniert oder bis zu 30 % des Brennstoffes eingespart werden.

Dies bewirkt eine deutliche Reduktion sowohl der Investitions- als auch der Betriebskosten und bedeutet somit eine wesentliche Steigerung des Gesamtanlagenwirkungsgrades des Heiz- bzw. Heizkraftwerkes. Diese ERCS-Systeme stehen für einen Leistungsbereich von 1 bis 100 MW Feuerungswärmeleistung zur Verfügung und können bei bestehenden Entstaubungsanlagen problemlos nachgerüstet werden. Je nach Anforderungen können sowohl Elektrofilter als auch Gewebefilter mit Kondensatorstufen und/oder Economizern bzw. Luftvorwärmern kombiniert werden.



In einer ausgeführten Anlage mit einer Feuerungswärmeleistung von knapp 50 MW werden über die ERCS-Anlage aus dem Abgas bis zu 16,8 MW an sonst ungenutzter Energie zurückgewonnen.

# EFFIZIENTE SCHADSTOFFABSCHEIDUNG

## FÜR HÖCHSTE ANFORDERUNGEN

■ Gewebefilteranlagen eignen sich aufgrund des ausgezeichneten Filtrationsverhaltens bestens zur Abscheidung von Feinstäuben bis zu garantierten Werten  $< 3 \text{ mg/Nm}^3$  sowie in Kombination mit sorptiven Verfahren zur Schadstoffreduktion. Umfassendes Prozess-Know-how, langjährige Praxiserfahrung und laufende Optimierung der Komponenten und Verfahren sprechen für Scheuch.



### Schlauchfilter

Scheuch-Gewebefilter zeichnen sich durch hohe Anlagenverfügbarkeit, geringe Betriebskosten und durch einfach durchzuführende Inspektions- und Wartungsmaßnahmen aus. Ein Baukastensystem und parametrisierte Variantenmodelle ermöglichen eine spezifische Auslegung und optimale Anpassung der Filteranlage – von wenigen tausend bis zu mehreren Millionen Kubikmetern.

Unser Filterprogramm haben wir speziell für diese Anwendungen mit einigen Ausführungsdetails ergänzt, um eine hohe Dichtheit sicherstellen und Ablagerungen im System vermeiden zu können. Weiters sind die Wahl des richtigen Filtermediums sowie eine Steuerung der Filterabreinigung in Abhängigkeit der Lastschwankungen des Kessels wesentliche Faktoren für eine hohe Verfügbarkeit sowie für geringe Betriebskosten.

### Sorptionsverfahren

Bei der energetischen Verwertung von behandelten und belasteten Brennstoffen sowie von Müll und Reststoffen kommen eigenentwickelte Adsorptions- und Absorptionsmethoden bei der Reinigung der Abgase von sauren Schadgasen ( $\text{SO}_2$ , HCl, HF) sowie anderen gasförmigen Stoffen wie Schwermetallen, Dioxinen und Furanen zur Anwendung.

#### Trockensorption

- mit Kalkhydrat
- mit Natriumbikarbonat

#### Konditionierte Trockensorption

- mit Verdampfungskühler
- mit Direktbefeuchtung des Rezirkulates

Bei der Verfahrensauswahl sind auch die Betriebsmittel- und Entsorgungskosten sowie der Ersatzteil- und Wartungsaufwand in der Wirtschaftlichkeitsrechnung zu bewerten.

# IHR ZUVERLÄSSIGER PARTNER

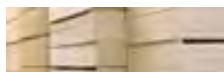
■ Mit unseren qualifizierten Mitarbeitern bieten wir unseren Kunden „alles aus einer Hand“ – von Beratung und Projektierung über Fertigung, Montage und Inbetriebnahme bis hin zu Anlagenservice und Emissionsmessungen. Somit können wir eine termingerechte Leistungserfüllung, die zuverlässige Einhaltung der Garantiewerte, eine effiziente Projekt- abwicklung ohne Schnittstellenprobleme sowie eine kompetente Betreuung auch nach der Inbetriebnahme sicherstellen.



HOLZINDUSTRIE



HOLZWERKSTOFF-INDUSTRIE



METALLINDUSTRIE



STEINE-ERDEN-INDUSTRIE



ENERGIEINDUSTRIE

