

DD-JET

Trockner für
Holzhackschnitzel



Die wirkungsvolle Technologie vermeidet Trocknungssubstanzverluste bei der Lagerung



+ Trocknet 80 bis 400kg
Holzhackschnitzel/h

- + Geringer CO₂-Ausstoß durch Beheizung mit Gas
- + Höhere Energiedichte steigert den Anlagenwirkungsgrad
- + Effektive Verbrennung reduziert Emissionen
- + Geringes Gewicht spart Transportkosten
- + Hervorragende Lagerfähigkeit

DD-JET

Trockner für Holzhackschnitzel

DELTA SYSTEC

Trocken heizt besser

Unsere Trocknerreihe ist als **Bunkertrockner** und **gleichzeitig als Produktionspuffer** ausgelegt.

Das Trockengut wird in den Trockner bzw. Bunker transportiert, über Kontaktwärme aufgeheizt und durch eine wirkungsvolle Durchlüftung mit vorgeheizter Luft getrocknet.

Die Erstbefüllung trocknet in der Betriebsruhephase, je nach Betriebsweise in der Nacht oder der Trockenphase. Zu Arbeitsbeginn kann mit dem Austransport des Schüttguts begonnen werden, damit ist ein kontinuierlicher Arbeitsablauf gewährleistet. Gleichzeitig kann neues Hackgut zugeführt werden.



Technische Daten

Modell	DD-JET 3 SC	DD-JET 3 CC	DD-JET 10 SC	DD-JET 10 CC
Betriebsweise	Arbeitsschicht	Kontinuierlich	Arbeitsschicht	Kontinuierlich
Nennleistung (kg/h)	80	80	200	200
alt. Nennvolumenleistung (m³/h)	0,3	0,3	0,75	0,75
Trockner/Bunkervolumen (m³/h)	3,5	8	8	17
Gesamtlänge (mm)	2500	3500	3500	5500
Gesamtbreite (mm)	1500	2000	2000	2200
Gesamthöhe (mm)	2000	2300	2300	2400
Heizleistung elektrisch (kW)	13	25	25	68
umweltfreundliche Beheizung mit Gas bei Hu 12,8 kWh/kg (kg)	1,8	2,8	2,8	7
Durchschnittliche Dichte der Holzhackschnitzel (feucht) (kg/m³)	300	300	300	300
Hackschnitzelgröße nach ÖNORM 7133	G30	G30	G30	G30
Wassergehalt Eingangsprodukt (%)	50	50	50	50
Wassergehalt nach Trocknung (%)	≤20	≤20	≤20	≤20
Temperaturbereich (°C)	35 - 80	35 - 80	35 - 80	35 - 80
Steuerung	SPS-Steuerung	SPS-Steuerung	SPS-Steuerung	SPS-Steuerung
Austransport	Stufenlos per Potentiometer und Füllhözensensor gesteuerte Förderschnecke			
Zu- und Abluft	Luftansaugung/-ausblasung über Dach bzw. Rohrende ca. 1 m über der Anlage			

Beheizung der Heizkammer:

Mit elektrischen langwelligen Infrarot Strahlern werden Kontaktflächen des Bunkertrockners angestrahlt und das Schüttgut aufgeheizt. Gleichzeitig wird die Frischluft aus dem Abluftwärmetauscher vorgeheizt, über die Strahlfläche geführt und auf Prozesstemperatur

gebracht. Diese aufbereitete Prozessluft wird über einen Hochleistungsventilator in die Schüttung geblasen, um das ausgasende Wasser aufzunehmen.

Abluft der Heizkammern:

Die Abluft der Heizkammer wird über ein Kanalsystem mit Klappen aus der Heizkammer abgesaugt, über einen Ven-

tilator einem Wärmetauscher zugeführt und die Frischluft für den Prozess vorgewärmt. Bei der Abkühlung der Abluft wird Kondenswasser freigesetzt. Je nach Betriebspunkt und Typ können ca. 5 - 25 l Wasser in der Stunde auskondensieren. Eine entsprechende Ableitung muss vom Betreiber vorgesehen werden.

Lieferprogramm: Trocknertechnik

- **M-JET INTERNATIONAL** Trockner für bedruckte Folien und Papier
- **M-JET GAS** Trockner für bedruckte Textilien
- **M-JET GLAS** Trockner für bedrucktes und beschichtetes Glas
- **M-JET CONTINENTAL** Trockner für Leiterplatten
- **DD-JET** Trockner für Holzhackschnitzel...

DELTA SYSTEC

Benzstrasse 2 • D-74360 Ilsfeld
Tel.: +49 (0) 70 62 / 91 44 92
Fax: +49 (0) 70 62 / 91 44 94
mail@delta-systec.com
www.delta-systec.com