

Rückgewinnungsanlage RE80



RÜCKGEWINNUNGSANLAGE RE80

Trockeneisherstellung um bis zu 50 % reduzieren

Mit der neuen Triventek Rückgewinnungsanlage RE 80 wird das bei der Trockeneisproduktion normalerweise verlorengangene Gas wieder in flüssiges CO₂ verwandelt und wird in den Triventek Pellitizer PE 80 zur Trockeneisproduktion zurückgeführt.

Diese neuartige Technologie senkt die Kosten zur Trockeneisproduktion effektiv um bis zu 50 %.

RÜCKGEWINNUNGSANLAGE RE80



Flüssiger CO₂ Tank

PE80 Pelletizer

RE80 Rückgewinnungsanlage

RE80 RÜCKGEWINNUNGSANLAGE

Trockeneis wird produziert, indem man CO₂ in einen atmosphärischen Druck bringt, sodaß sich das Gas zur Hälfte in Form als Schnee, die andere Hälfte aber in die Atmosphäre entweicht. Mit der neuen Triventek Rückgewinnungsanlage RE 80 wird dieses normalerweise entweichende Gas aufgefangen, gekühlt und wieder zu flüssigem CO₂ komprimiert. Das zurückgewonnene CO₂ wird wiederum dem Triventek Pellitizer PE 80 zugeführt und zu Trockeneis produziert.

Diese patentierte Entwicklung von Triventek sorgt für niedrige Kosten bei der Trockeneis-Produktion und übertrifft an Effektivität sehr groß und teure Anlagen mit herkömmlicher Technologie. Selbst die Energiekosten für die Triventek Rückgewinnungsanlage RE 80 liegen bei nur 50 % im Vergleich zu traditionellen Anlagen.

Die Gastanks zur Lagerung des flüssigen CO₂ können kleiner dimensioniert werden. Darüber hinaus kostenintensive Lieferungen des CO₂ reduziert werden, da man mit der Triventek Rückgewinnungsanlage nur ca. 50% der normalerweise üblichen Gasmenge verbraucht.

Auf diese Weise kann man selbst bei geringerem Verbrauch preiswerter Trockeneis produzieren und steht zur Verfügung haben. Gerne berechnen wir Ihnen eine Kostenamortisation der Anlage nach Ihren Bedürfnissen.

Die Kostensenkung ist dementsprechend groß, da man selbst bei Mehrfach-Installationen die Kosten für die Beschaffung von flüssigem CO₂ reduziert.

Die komplette Triventek Rückgewinnungsanlage RE 80 ist einfach zu installieren. Benötigt wird lediglich ein Stromanschluß 400 V, sowie Verbindungsschläuche und eine einfache Kühlanlage.

TECHNISCHE DATEN:

- Strom-Anschluß: 3x400V/50Hz
- Andere Spannung /Hz auf Anfrage möglich
- Energie Verbrauch: 24Kw
- Max. Strom: 41 Ampere
- Betriebs-Strom: 28 Ampere
- Beim Starten der Maschinen muss mit dem 5 bis 6 fachen Wert der Normal-Ampere kalkuliert werden.
- Strom-Anschluß: 63A 6h/3P+E
- Maße(B x L x H): 1320x1960x1570 mm
- Gewicht: 1070 Kg
- Max. Umgebungstemperatur: 40°C
- Luftdurchsatz: 8500m³/h
- Wärme Verlust: 18kW
- Es ist für ausreichende Frischluftzufuhr zu sorgen (*keinen Wärmestau*).
- Vor direkter Sonne, Regen und Schnee schützen.
- Vor Staub, Schmutz und Verunreinigungen schützen.
- CO₂ Verbrauch zur Trockeneis Produktion mit Rückgewinnungseinheit: 1,2:1 (*bei Verwendung einer Trockeneisbox mit Isolierter Abdichtung während der Produktion*)
- Öl Typ: Castrol Cygnus PAO 68
- CO₂ Monitor

KÜHLUNGSSYSTEM:

- Bitzer LH104/4TCS8.2Y
- Kühlflißigkeit Typ R404A
- Kühlflißigkeitsmenge ca. 10 kg
- Schutz vor Über-/Unterdruck
- Einstellbare Ventilator Geschwindigkeit
- SicherheitsVentil im Kühlkreislauf

Bitte besuchen Sie unsere Homepage für weitere Informationen:

www.aquila-triventek.com