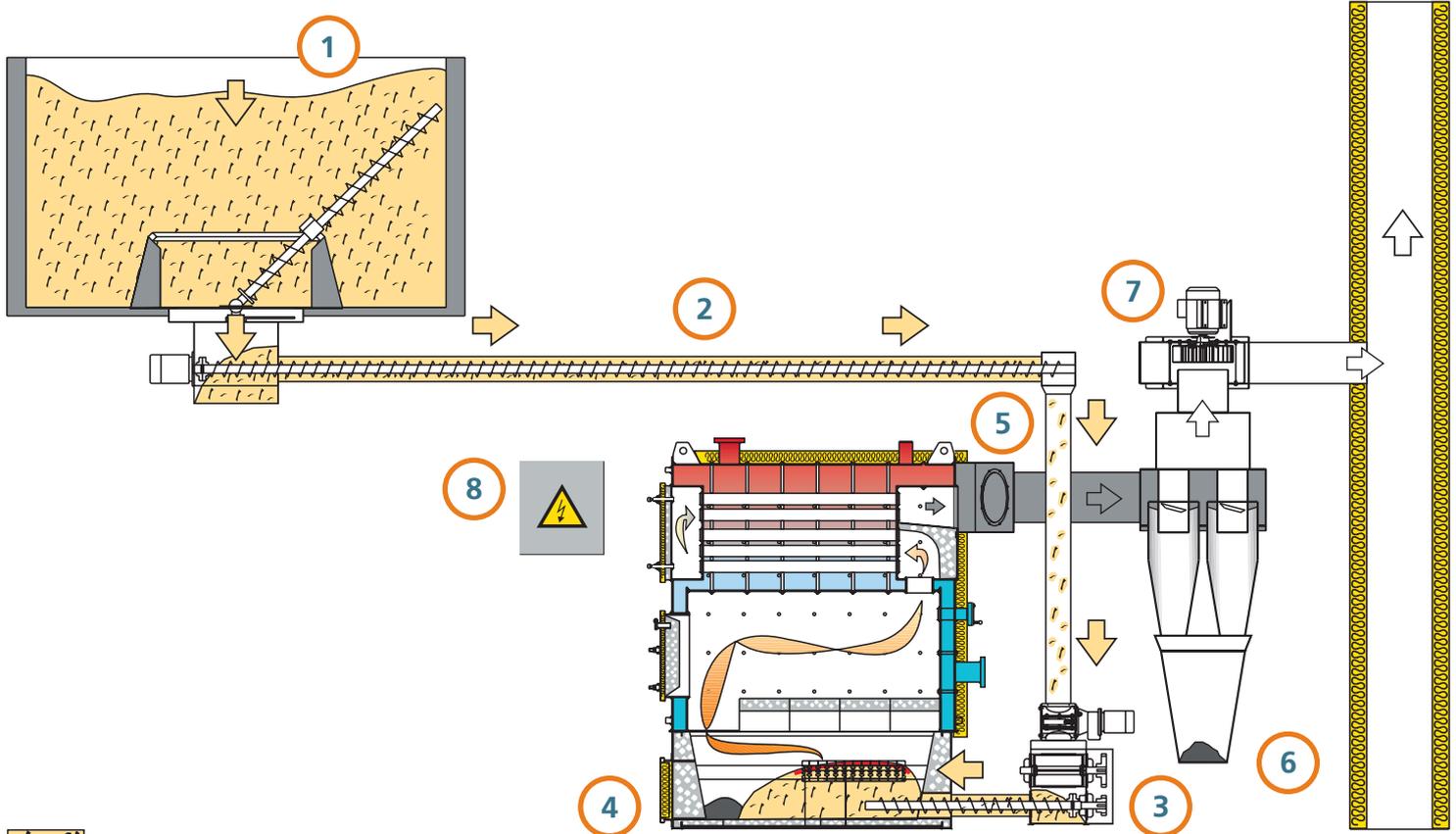




Trockener Holzabfall



 Brennstoff (Späne / Hackschnitzel)

 Rücklauf Heizungswasser

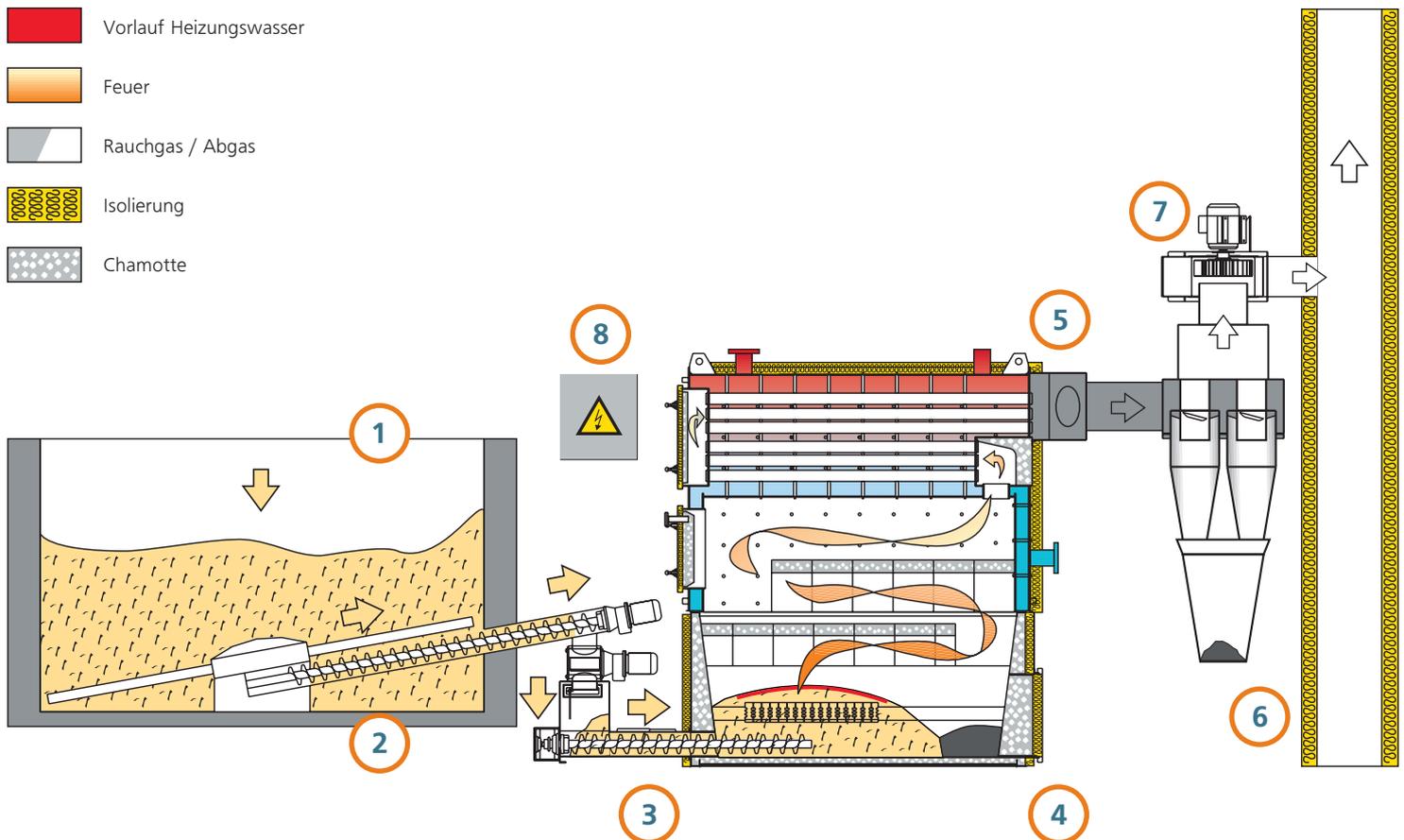
 Vorlauf Heizungswasser

 Feuer

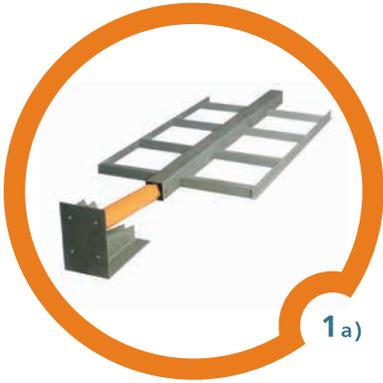
 Rauchgas / Abgas

 Isolierung

 Chamotte



Feuchter Holzabfall



1 a)



1 d)

Silo- und Bunkeraustragungen

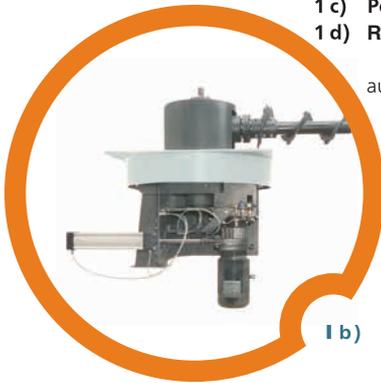
1 individuell geplant

Es stehen je nach Größe der Holzspanheizungsanlage und Beschaffenheit des Brennstoffes geeignete Typen von Silo- und Bunkeraustragungen zur Verfügung. Je nach der örtlichen Bausituation werden die als Brennstoff zur Verfügung stehenden Holzhackschnitzel und Späne durch:

- 1 a) Schubstangenaustragung
- 1 b) horizontale Schneckenaustragung
- 1 c) Pendelschneckenaustragung
- 1 d) Rührwerksaustragung



1 c)



1 b)

aus dem Silo befördert.

Brennstofftransport

2 automatisch geregelt

Je nach Brennstoffbedarf regelt die SPS im Schaltschrank die Transportleistung der Förderschnecke.

Für die rasche Verladung von Spänen und Holzhackschnitzel in Container oder auf LKW's stehen auch Hochleistungstransportschnecken zur Verfügung.



2

Stoker

3 geprüfte Sicherheit

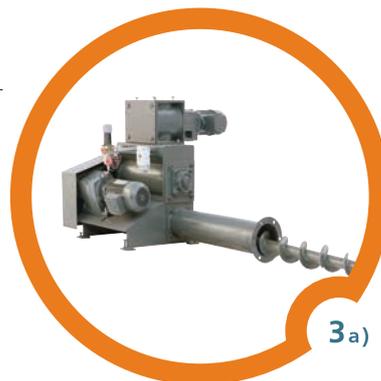
Der Stoker befördert die Späne und Holzhackschnitzel von der Transportanlage in die Feuerungsretorte. Der System KURRI Stoker ist entsprechend der Vorschrift TRVB H 118 von staatlichen Prüfinstituten als rückbrand-sichere Einrichtung (RSE) typengeprüft und zertifiziert.

3 a) Stoker Type STZ-RSE

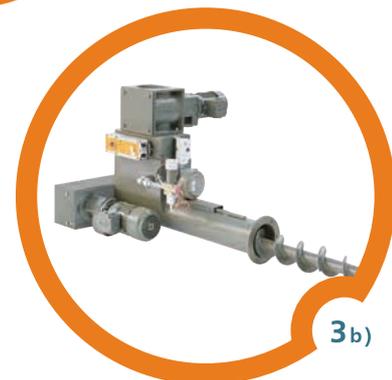
Das System aus Stahlzellenradschleuse und gasdichter Zellenradschleuse, Rückbrandsensoren und dem thermisch gesteuerten Löschventil verhindert Rückbrände zum Silo. Er ist besonders für rieselfähige Holzabfälle aus Tischlereien, Fensterbau- und Möbelfabriken geeignet.

3 b) Stoker Type STK-RSE

Das System aus Brandschutzklappe und gasdichter Zellenradschleuse, Rückbrandsensoren und dem thermisch gesteuerten Löschventil verhindert Rückbrände zum Silo. Sein Einsatzgebiet sind nasse Sägespäne aus Sägewerken und Hackschnitzelheizungen.



3 a)



3 b)



9

Multizyklon Rauchgasentstauber

6 **höchst effizient für Umweltschutz
und niedrige Betriebskosten**

Eventuelle Staub- oder Rußteilchen werden in einem Zyklonabscheider abgesondert. Der Multizyklonabscheider ist durch die seriell und parallel Schaltung der Zyklone so ausgelegt, dass ein möglichst hoher Abscheidegrad bei geringstem Druckverlust realisiert wird. Der Abgaszyklon mit konzentrisch angeordneter Verwirbelungskammer und nachgeschalteter Umlenkung ist mittels Inspektionsöffnungen leicht zu reinigen und zur Wartung zerlegbar.

Kesselsockel und Brennkammer

4 **optimal ausgelegt**

Die Erfahrung aus mehr als 30 Jahren Entwicklung und Bau von Holzspanheizungen garantiert für die optimale Auslegung der Brennkammer. Die modulare Konstruktion ermöglicht die Anpassung der Brennkammer von **trockenem Holzbrennstoff** (ca. 6% atro) bis zur Verwertung von **nassen Sägespänen** (ca. 50% atro). Eine weitere Ausführung der Brennkammer reduziert die Bildung von NOx und ist somit zum Verbrennen von **Spanplatten** geeignet. Der spezielle Kesselsockel ist für Unterschub-Stoker-Schnecken-Feuerung ausgelegt und an der Frontseite mit einer großen Aschenentnahmetüre ausgestattet. (Optional ist eine automatische Aschenentnahmeschnecke möglich.) Die feuerfeste Mauerung der Brennkammer und des Gewölbes sind für Hochtemperatur-Strahlung ausgelegt. Der vom Stoker in den Kesselunterbau (Brennkammer) eingebrachte Brennstoff wird in einer Feuerungsmulde zu einem Brennstoffhaufen hochgedrückt. Die Verbrennungsluftzufuhr lässt sich bei dieser Konstruktion mittels 4 oder 6 einstellbaren Bremsscheiben in Zonen exakt regeln. Der Brennstoffhaufen wird durch die Strahlungswärme aus dem Chamotttemantel zur Vergasung gebracht.

Es ist gewährleistet, dass Brennstoffmenge und Verbrennungsluftmenge vollkommen aufeinander abgestimmt sind und eine optimale Vergasung des Brennstoffes, bei einer entsprechenden Verweilzeit im Feuerungsraum, zum vollständigen Ausbrand erreicht wird.



4

T-Control

9 **Bedienung und Steuerung –
einfach dank Touch-Screen-Display**

Das T-Control Display bietet optimale Benutzerfreundlichkeit dank übersichtlicher grafischer Darstellung aller steuerbaren Komponenten direkt am Heizkessel: Standardmäßige Überwachung und Regelung von bis zu 4 Heizkreisen sowie Rücklauf-temperaturanhebung (Pumpe und Mischventil), Pufferspeicher, Frostschutz, Warmwasserbereitung, Ferienbetrieb ... Zu jeder Zeit möglich ist die komfortable Fernüberwachung per PC, Tablet und Smartphone-App, Meldung von Störungen per Email sowie Datentransfer bzw. Updates per USB-Schnittstelle.



8

und Saugzugventilator

7 **geringer Energiebedarf
bei optimaler Leistung**

Das Rauchgas wird mittels eines hochtemperaturfesten Ventilators durch den Kessel abgesaugt. Das schwingungsarm befestigte Ventilatorrad mit optimiertem Wirkungsgrad besteht aus temperatur- und abgasbeständigem Stahl. Der Saugzugventilator wird von einem langlebigen Drehstrom-Asynchronmotor angetrieben. Die zur Verbrennung benötigte Luftmenge wird durch die Drehzahlregelung des Saugzugventilators energiesparend eingeregelt. Nach dem Multizyklon und dem Rauchgasventilator wird das nunmehr fast staubfreie Rauchgas in den Rauchfang geleitet.



6+7

Kessel

5 **robust und großzügig dimensioniert**

Die Kesselserie Type HK, sind geschweißte Stahlkessel in liegender 3-Zug-Flammrohr-Rauchrohr-Bauweise. Die Auslegung der Materialwandstärken übertrifft die Vorgaben der EN 303-5 bzw. die ÖNORM M 7550 in allen Details. Das Flammrohr ist nach unten offen. Im Kessel wird die Wärme des im Feuerungsraum entstehenden heißen Rauchgases in das Wärmeträgermedium (Wasser) übergeführt. Die Temperatur der Flamme im Feuerungsraum beträgt normalerweise 900 – 1.000 °C. Die Reinigung des Flammrohres erfolgt über eine rechteckige Türe, frontseitig zur Brennkammer sitzend, in der ein Schauloch zur Überwachung der Feuerung ist. Das erforderliche Kesselreinigungszubehör ist im Lieferumfang enthalten.



5

Elektrische Steuerung

8 **sorgt für geringste Emissionen
bei höchster Effizienz**

Sämtliche Schaltschränke sind mit modernen speicherprogrammierbaren Steuerungen (SPS) und je nach Anforderung mit entsprechenden automatischen Regelsystemen, welche die Einhaltung der Emissionsvorschriften gewährleisten, ausgestattet. Alle Antriebssysteme, welche automatisch nachgeregelt werden, sind mit energiesparenden elektronischen Drehzahlreglern ausgestattet.



+ Persönliche Beratung

wird im Haus Kurri groß geschrieben. Firmeninhaber Ing. Ernst Kurri und seine kompetenten Mitarbeiter garantieren für Zuverlässigkeit und Pünktlichkeit bei Beratung, Planung und Ausführung der Anlagen.

+ Energie gewinnen

Durch das moderne Heizungssystem wird es möglich, den Holzabfall der im Betrieb entsteht, umweltgerecht zu entsorgen und dabei auch noch Energie aus dem Abfall zu gewinnen.

+ Gesamtkonzepte

Profitieren Sie von der rationellen Serienfertigung und zweckbewussten Baukastenkonstruktion.

+ 30 Jahre Erfahrung

in Planung und Ausführung von individuellen Holzspanheizungssystemen im In- und Ausland.

+ Wirtschaftlichkeit

Verheizen Sie nicht unnötig Ihr Geld! Rechnen Sie nach, Sie gewinnen rundum Platz, Zeit, Energie und Geld.

+ Ausgezeichnete Qualität

Die offizielle Prüfstelle bestätigt unseren Produkten: „... sie sind besser als die anderen am Markt befindlichen Produkte, bzw. haben bessere Leistungen!“

+ Forschung und Entwicklung

Der mit Unterstützung des Österreichischen Forschungs-Förderungs-Fonds entwickelte Multizyklus sorgt gemeinsam mit der optimal dimensionierten Brennkammer und den großzügig ausgelegten Wärmetauscherflächen des Kessels für die Einhaltung der strengsten Abgasvorschriften Europas und die bestmögliche Nutzung der Ressourcen.



= Ihr Gewinn!

System**KURRI**[®]

Eine Marke der
MSW^{GmbH}
Mechatronik und
Schweiß-Werkstätten

System**KURRI**[®]

Eine Marke der

MSW GmbH

Mechatronik und
Schweiß-Werkstätten

System KURRI wird vertreten durch:

Dr. Alexander Schärf Strasse 12
A-2700 Wiener Neustadt
Austria

Tel: +43 2622 238 650
Fax: +43 2622 238 653
office@kurri.com

www.kurri.com