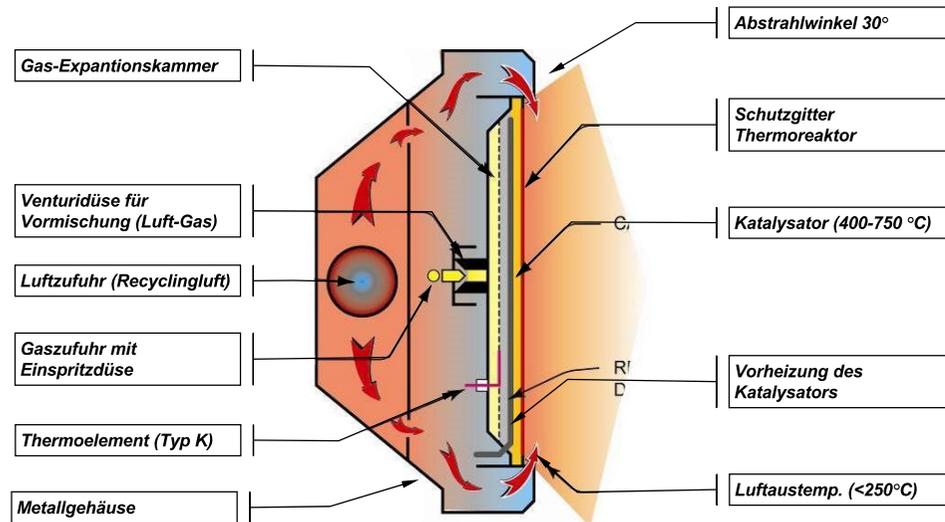


# Funktionsschema Gas-Thermoreaktor



## Verbrauchswerte SMR.VRX20:

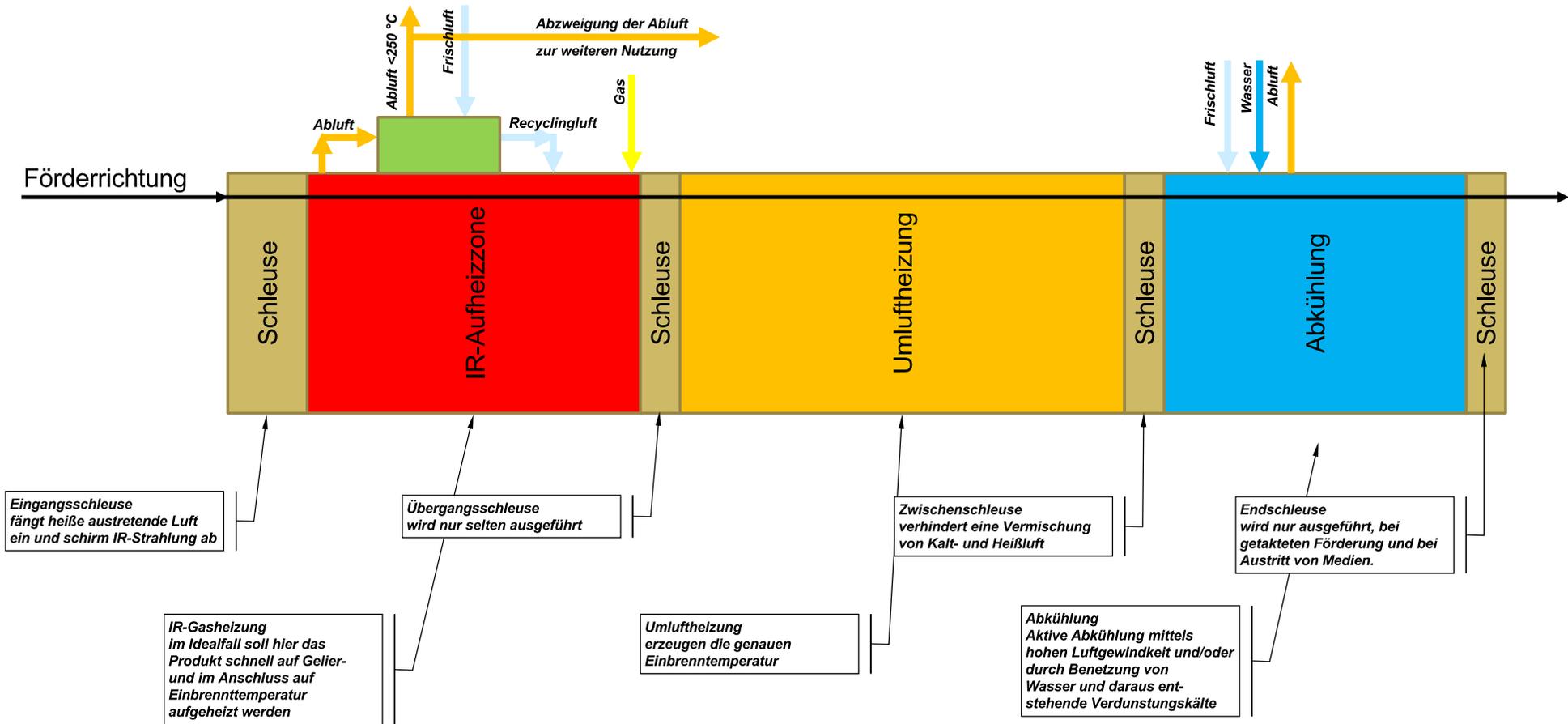
Erdgas-Wert	9.9 kW/m <sup>3</sup> bei einem Druck von 150 mbar
Gasverbrauch	2,2 m <sup>3</sup> /h
Gasleistung	22 kW
Anschlussdruck Gasdruck	150 mbar
Flächenleistung	50 kW/m <sup>2</sup>
Elektrische Energie	1600 W, 400 V in der Vorheizphase ca. 10 Minuten
Zuluft bei 140 Pa	400 m <sup>3</sup> /h
Abluft 20/200 °C	425 m <sup>3</sup> /h (bei 10 % Frisch-/Abluft)
Abluft 20/200 °C	646 m <sup>3</sup> /h (bei 100 % Frisch-/Abluft)

Ein neues Topprodukt für unsere Anlagen sind die Thermoreaktoren. Diese Infrarot-Gasheizungen arbeiten nach dem Prinzip der katalytischen Verbrennung.

## Vorteile:

- Umlufttemperatur im Ofen < 250 °C, es kann zu keinen Überhitzungsschäden im Ofen kommen (z.B. Förderer)
- ein großer Anteil der Energie wird als IR-Strahlung abgegeben, daraus folgt extrem schnelle Aufheizzeiten und kein Pulverflug
- Luftrecycling spart bis zu 30 % Gas
- Die heiße Abluft aus dem Ofen kann genutzt werden
- Perfekt einzusetzen für alle Pulver- und Nassbeschichtungen
- Nachrüstung an bestehende Umlufttrockner zur Vorgelierung
- Lange Lebensdauer
- Homogenes IR-Feld

# Prinzip - Gastrockner mit mehrfachem Heißluftrecycling



# Beispiele Gastrockner



# Aufbau von Pulver-/Nasslackgastrockner

