

Enclosed burner (geschlossenes Fackelsystem)

Anwendungen:

- Hochtemperaturfackel
> 1000 °C Verbrennung von Methan und anderen Brenngasen bei technolog. notwendigen Prozessen
- Gesamtleistung 1200-3000 Nm³/h
- 3 Brennerbereiche je 400 – 1000 Nm³/h
- mechanisch selbstaufrichtende Hydraulik
- Eigene Gasdruckregelstrecke für Brenngase
- Staub- und Kondensatabscheidung in der Brenngaszuführung
- Zündung elektrisch
- Inertgasanlage integriert
- Höhe aufgerichtet 6,5 m
- Transporthöhe für den Straßenfahrbetrieb nach StVO < 4 m
- Zulassung als Arbeitsmaschine



HG-Adsorber-Skid

Anwendungen:

- Apparat zur Aushaltung von Quecksilber aus Brenngasen
- Leistungsgröße 700 Nm³/h
- - 10°C bis + 50°C
- bis 16 bar
- Inertgasanlage integriert
- Beladungskontrolle
- Probenahme
- Füllung imprägnierte Aktivkohle
- Schwere Industrierausführung
- Eingang Hg bis 3.000 µg/Nm³
- Ausgang Hg < 28 µg/Nm³

