

Luft Air

Referenzprojekt Referenceproject
Infranorm Technologie GmbH

Prozesslufttechnik Process air technology

Auftraggeber: Tiger Coatings GmbH & Co. KG, Wels

Thema/Aufgabenstellung: Arbeitnehmerschutz, Effizienzsteigerung Erfassung, Verminderung Brandlast, Explosionsschutzanlage, Wärmerückgewinnung, Beheizung der Halle mit den Prozessabwärmern, Minimierung der Emissionen, Integration von Hoch- und Mitteldruckentstaubung
Zeitraum der Abwicklung: 2006

Bei Tiger Coatings, einem der weltweit führenden Hersteller von innovativen Beschichtungen, wurde von INFRANORM TECHNOLOGIE GmbH eine integrierte Anlage zur Entstaubung und Wärmerückgewinnung errichtet.

Die Bereiche Hoch- und Mitteldruckentstaubung wurden einzigartig durch ein integriertes System verbunden. Die erfassten Emissionen werden durch eine hoch effiziente Entstaubungsanlage abgeschieden. In die Entstaubungsanlage wurde aufgrund des Einsatzes von zündfähigen Atmosphären eine Anlage zur Unterdrückung von Explosionen eingebaut. Die nach der Stofftrennung gereinigte Abluft gelangt über einen Sicherheitsfilter zum Zonenschutz in die Wärmerückgewinnung. Damit kann gewährleistet werden, dass die in der Abluft enthaltene Energie aus dem Prozess effizient wieder verwertet und dem Raum als beheizte Frischluft zugeführt werden kann um die Energiekosten zu optimieren.

Im Projekt wurde durch INFRANORM TECHNOLOGIE GmbH auch die Bewertung der schall- und lärmtechnischen Situation durchgeführt.

Customer: Tiger Coatings GmbH & Co. KG, Wels

Topic/Assignment: Employee protection, higher capture efficiency, fire load reduction, explosion protection unit, heat recovery, hall heating with process waste heat, emission minimisation, integration of high- and medium-pressure dedusting
Realisation period: 2006

INFRANORM TECHNOLOGIE GmbH installed an integrated dedusting and heat recovery system at Messrs Tiger Coatings, one of the world's leading producers of innovative coatings.

An integrated system was employed for the unique linkage of high- and medium-pressure dedusting. The captured emissions pass through a highly efficient dedusting unit, which due to the use of explosive atmospheres, is also fitted with an explosion suppression device. Following material separation, the cleaned waste air passes to heat recovery via a zonal protection safety filter. This ensures that the energy contained in the waste air from the production process can be reused efficiently and be fed back into the hall as heated fresh air, thereby optimising energy costs.

During the project, INFRANORM TECHNOLOGIE GmbH also completed an evaluation of the technical acoustic and noise situation.

