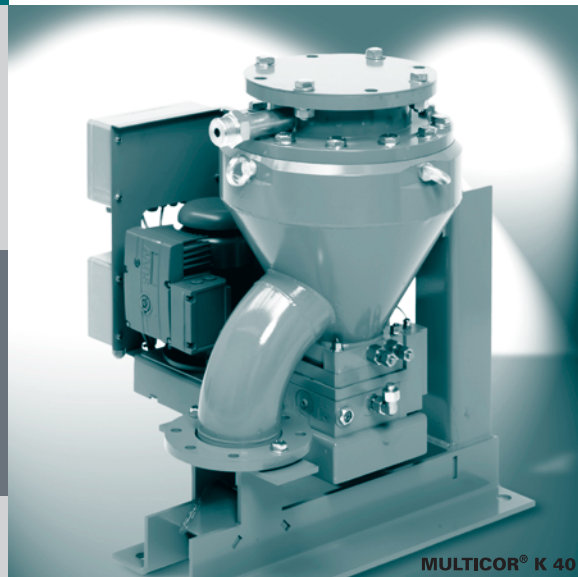


MULTICOR® K und MULTICELL

Das druckstoßfestes Massendurchflussmessgerät nach dem Coriolis-Prinzip mit Horizontalzellenradschleuse – ein starkes Team



Optimale Kohlenstaubdosierung

Die wirtschaftlich wie qualitativ optimale und zuverlässige Kohlenstaubdosierung basiert auf dem Zusammenspiel von Gesamt-System-Engineering, Materialaustrag, Dosierung sowie dem pneumatischen Materialtransport. Perfekt aufeinander abgestimmte System-Komponenten sind hier ein „Must“ zum Erfolg.

1. Pulsationsfrei austragen aus dem Silo

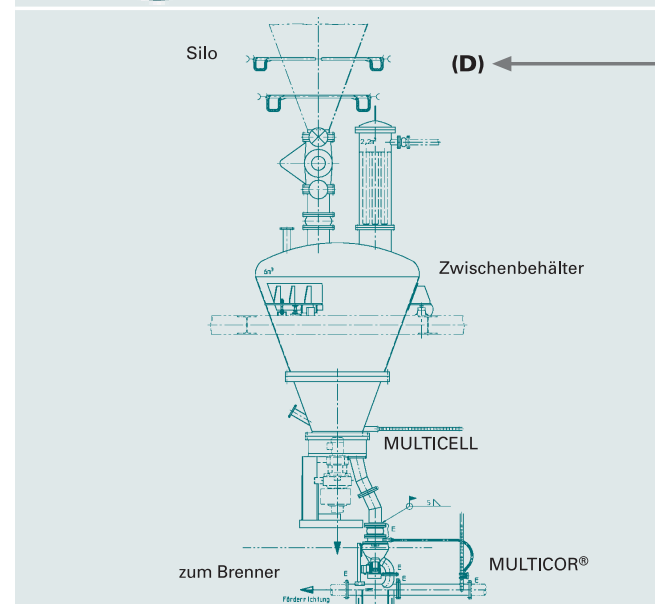
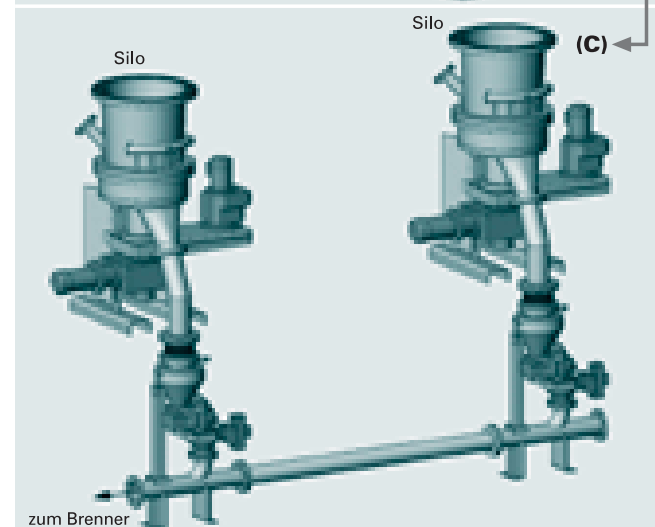
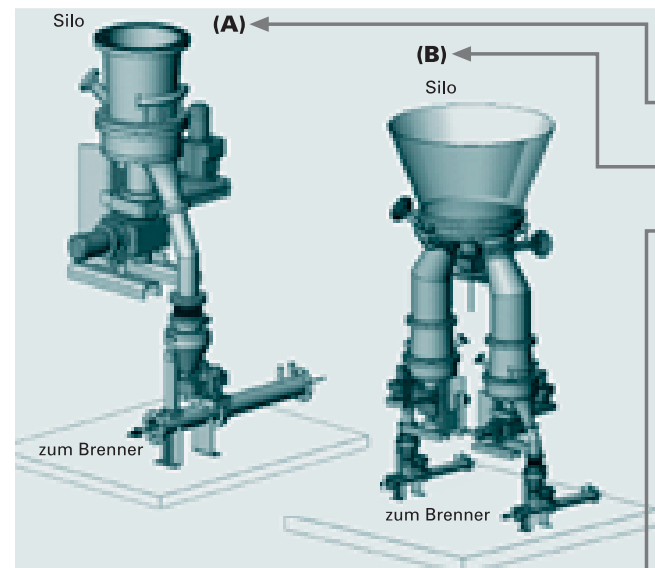
Am Beginn der Prozesskette steht das Schenck Process Silo-Engineering für Massenfluss. Der große Auslaufquerschnitt des Silos sorgt zusammen mit dem integrierten Rührwerk der Horizontalzellenradschleuse für Homogenisierung des Materials und pulsationsfreien Austrag aus dem Silo.

2. Hochgenau messen – hohe Regelgüte der Dosierung

Die Messung des Materialstroms erfolgt schnell und hochgenau nach dem Coriolis-Prinzip, das unempfindlich ist gegenüber äußeren Einflüssen. Die direkte Massenstrommessung führt die Drehzahlregelung der Horizontalzellenradschleuse MULTICELL. Auf diese Weise wird sichergestellt, dass die tatsächliche IST-Förderleistung exakt dem vorgegebenen SOLL-Wert entspricht.

3. Pulsationsfrei transportieren

Schenck Process Engineering gewährleistet die optimale Auslegung der pneumatischen Förderleitung. Der erforderliche Luftbedarf sowie Leitungsquerschnitt wird ermittelt, um einen optimalen Transport des Brennstoffs von der Dosierung bis zum Brenner zu gewährleisten. Zusätzlich werden Designdruck und Ansaugvolumen des Gebläses exakt bestimmt.



Ihre Vorteile

- ☑ Pulsationsfreie Dosierung
- ☑ Hohe Dosierkonstanz = hohe Produktqualität und wirtschaftlicher Ofenbetrieb
- ☑ Unempfindlichkeit der Dosierung gegen äußere Einflüsse
- ☑ Engineering, Materialaustrag, Dosierung und Messung aus einer Hand
- ☑ Hohe Resistenz gegen Verschleiß durch hochwertige Materialien der produktberührten Systemteile

Systemvarianten – je nach Anlagenkonzeption:

Direktaustrag und Direkteinspeisung

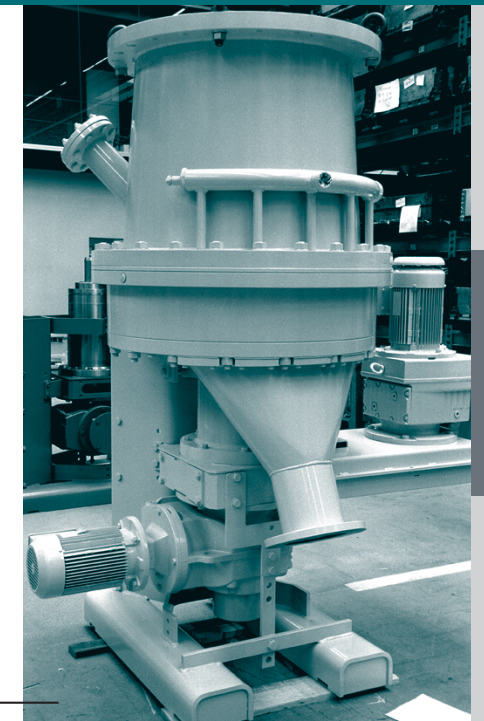
- ☑ Einzeldosierung (A)
- ☑ Mehrfachdosierung; Dosierung des Brennstoffs aus einem Silo zu mehreren Brennstellen (B)
- ☑ Einspeisung in gemeinsame Förderleitung; Dosierung verschiedener Brennstoffe zu einer Brennstelle (C)

Dosierung mit Zwischenbehälter

- ☑ Einzeldosierung (D)
- ☑ Mehrfachdosierung, jedoch mit Zwischenbehälter
- ☑ Einspeisung in gemeinsame Förderleitung, jedoch mit Zwischenbehälter

Optionen

- ☑ Einspeisung über Pumpe oder Zellenradschleuse bei hohen Förderdrücken möglich
- ☑ Manueller Absperrschieber am Siloauslauf für problemlose Wartungsarbeiten an der Dosieranlage
- ☑ Automatische Kontrollmeseinrichtung für Online-Kontrolle und, falls erforderlich, Korrektur der Dosiersystemparameter
- ☑ Gebläse, Silotechnik, Pneumatikförderung MULTICELL



Kombinationen MULTICELL und MULTICOR® K

Kombination MULTICELL (MC)/MULTICOR®	MC 640/20 K 50	MC 640/34 K 40	MC 800/50 K 40	MC 800/70 K 40	MC 640/20 S 40D	MC 640/34 S 40D	MC 800/50 S 40D	MC 800/70 S 40D	MC 800/50 S 160D	MC 800/70 S 160D	MC 1000/80 S 160D
Technik											
max. Förderleistung [t/h]	5	9	14	20	8	12	16	20	20	25	35
Features											
Regelbereich 1:10	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
Dosiergenauigkeit ±0,5%	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
Dosierkonstanz ±1%	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
Applikation											
Einzeldosierung-Direkteinspeisung											
Mehrfachdosierung-Direkteinspeisung	☑	☑	☑	☑							
Mehrfacheinspeisung											
Einzeldosierung Pumpe/Schleuse					☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
Mehrfachdosierung Pumpe/Schleuse					☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
Zwischenbehälter	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
Optionen											
Absperrschieber											
Kontrollmeseinrichtung	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
Silotechnik, Gebläse, Pneumatikförderung											