



Hackschnitzelbelüftung

Erfinder:

Reinhold König
St. Margareten/Raab
0664/5322831
reinhold.koenig@campus02.at

Weshalb war die Erfindung notwendig?

- Der Wassergehalt von Hackgut beeinflusst maßgeblich die Lagerfähigkeit. Nasses Hackgut neigt zu raschem Temperaturanstieg und zu Schimmelbildung mit Substanzverlusten.
- Trockene Hackschnitzel besitzen einen höheren Heizwert und lassen die Kesselanlage besser funktionieren.
- Gesteigerte Hackgutqualität lässt einen Mehrwert im Verkauf erzielen.

Kurzbeschreibung der Erfindung:

Die Umgebungsluft wird zwischen der Kaltschalung und dem Blechdach der angrenzenden Maschinenhütte vorgewärmt und über einen Schacht von einem Axialventilator abgesaugt. Über zwei befahrbare Kanäle, die unter dem Hackschnitzellager verlaufen und für eine gleichmäßige Verteilung der vorgewärmten Luft garantieren, wird die Luft ins Lager eingeblasen. Ein den Belüftungskanälen vorgeschalteter Verteiler ermöglicht die unterschiedlich starke Belüftung einzelner Lagerbereiche und damit auch die gezielte Belüftung eines separaten Scheitholzlagers.

Die Einblaskanäle werden vom Verteilerschacht über zwei Kunststoffrohre mit einem Durchmesser von 50 cm versorgt. Der Kanal selbst hat eine durchströmte Höhe von 44 cm und eine Breite von 60 cm. Die Abdeckung ist aus befahrbaren Kanthölzern mit Lüftungsschlitzen mit einer Breite von 3 cm. Durch die gleichmäßige Anordnung der Kanäle wird der Hackschnitzelbunker gleichmäßig durchströmt.

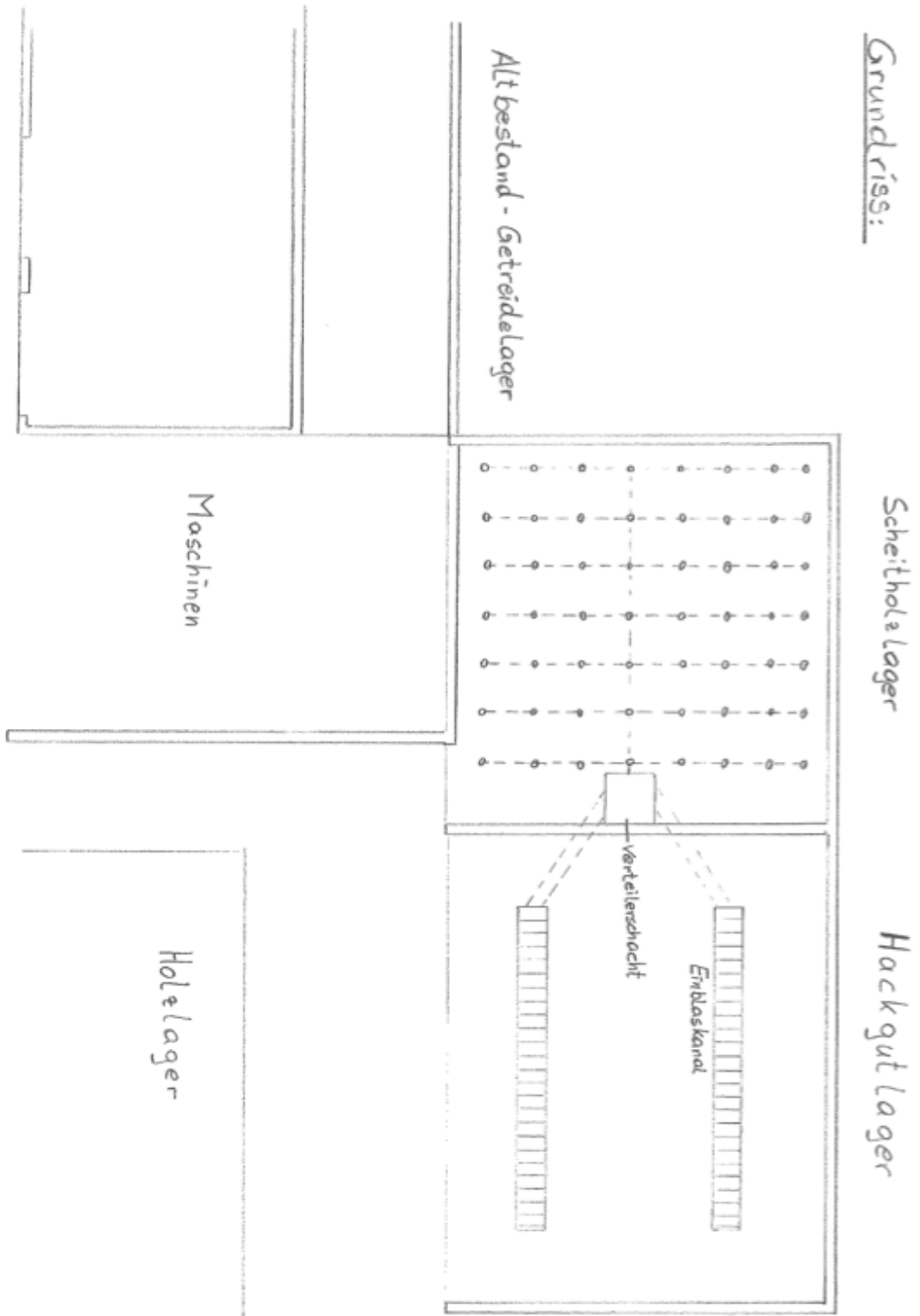
Bedeutung der Erfindung für andere Bäuerinnen und Bauern:

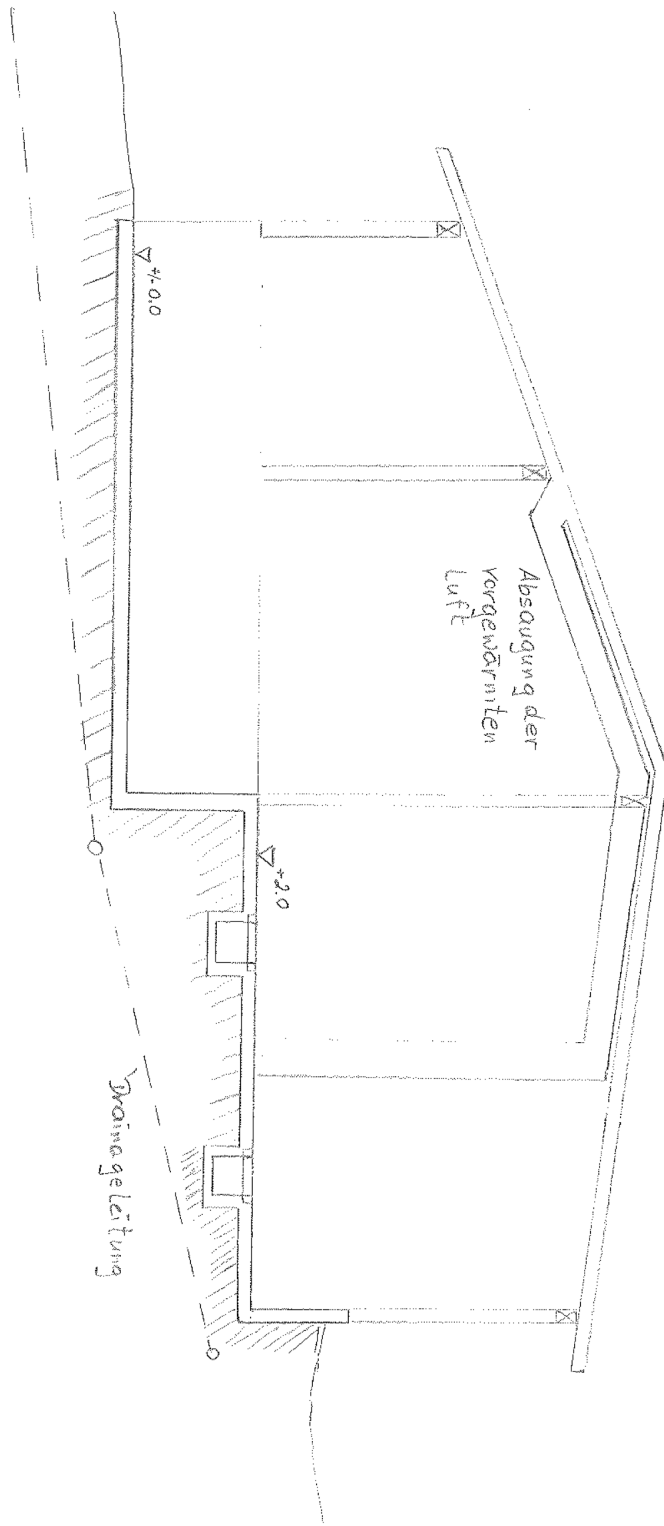
Heizwert des Hackgutes steigt – im Fall dieses Betriebes um 23%. Stromverbrauch der Kesselanlage sinkt, bedingt durch die höhere Energiedichte des Hackgutes und den verringerten Bedarf an Energie bei der Zündung. Abgaswerte sind verbessert. Verringerung des benötigten Lagerraumes.

Grundriss

siehe nächste Seite

Grundriss:





M
1:100