

Ultra-Low NO_x – zukunftssichere Feuerungsanlagen

Emissionsgrenzwerte der 13. BImSchV unterschreiten



SAACKE**H₂
ready****NEU**
Produktweiter-
entwicklung

BVT-konforme Feuerung – passgenau für Ihren Bedarf

Unsere jahrzehntelange Erfahrung und Kompetenz für Ihre individuellen Anforderungen. Ob der Standard-Gasbrenner im Plug&Play-Modus oder hochkomplexe und zugleich smarte Feuerungssysteme – dank kontinuierlicher Forschung und Entwicklung sind wir Ihr Partner sowohl für industrielle Basis-Anwendungen als auch für Sonderbrennstoffe, besondere Leistungskapazitäten oder variable Misch- und Simultanfeuerung. Last but not least meistern wir anspruchsvollste Emissionsanforderungen, die auch den BVT-Vorgaben der EU für Großfeuerungsanlagen (LCP) und der 13. BImSchV entsprechen, die ab Mitte 2021 greifen.

Riskieren Sie keine veraltete Anlageninfrastruktur und damit den Verlust der Betriebs-erlaubnis. **Setzen Sie auf die beste Technik am Markt – Ultra-Low NO_x-Brenner der neuesten Generation von SAACKE.**



Duoblock-Variannte



Monoblock-Variannte

TEMINOX – höchste Verfügbarkeit und Effizienz

Der TEMINOX für die industrielle Wärme- und Dampferzeugung verbindet alle Vorzüge einer modernen Feuerungs-anlage. Seine schadstoffarme Verbrennung unterschreitet strengste NO_x- und CO-Emissionsvorschriften bei geringem

Restsauerstoffgehalt im Abgas. Jede Feuerungsanlage kann mit geringem Aufwand auf die modernste Version mit dem weiterentwickelten Brennerkopf umgerüstet werden.

Schwerpunktbranchen



Energie- und Wärmeversorgung



Chemie



Lebensmittelbranche



Stahl- und Metallerzeugung



Baustoffindustrie



Holzverarbeitung

Produkteigenschaften

- Niedrigste Emissionen < 30 mg/m³, die länder-spezifische Emissionsvorschriften einhalten oder sogar unterschreiten
- Einsatzbereit an Großwasserraum- und Wasser-rohrkesseln, Thermalölerhitzer und Thermopro-zessanlagen
- Robustes und modulares Design
- Einfache Montage, Inbetriebnahme und Wartung reduzieren Stillstandzeiten, daher besonders geeignet für Neubau und Retrofit
- Erweiterte max. Brennerleistung von 3-28 MW (Gas- und Ölbetrieb)
- Großer Regelbereich bis 1:10 (im Gasbetrieb)



ATONOX – modulares Konzept schont Umwelt und Budget

Beim flexiblen Einsatz an Großfeuerungsanlagen zur Dampf- und Heißwassererzeugung setzt dieser Erdgasbrenner nicht nur Maßstäbe in puncto Umweltschutz, sondern spart durch minimale Betriebskosten und die einfache Installation auch bei schwierigen Anbausituationen bares Geld.



Schwerpunktbranchen



Energie- und Wärmeversorgung



Raffinerien



Chemie



Lebensmittelbranche



Stahl- und Metallerzeugung

Produkteigenschaften

- Niedrigste NO_x-Werte (konform mit BVT und 13. BImSchV), i.d.R. ohne Sekundärmaßnahmen wie einer externen Rauchgasrückführung (daher zukunftssichere Nachrüstung jederzeit möglich)
- Einsatzbereit an Wasserrohrkesseln mit unterschiedlichster Feuerraumgeometrie
- 30-50 % geringerer Einbaudurchmesser des Brennerkopfs im Vergleich zum Wettbewerb – ideal für Modernisierung oder Neubau
- Schnelle Installation, geringer Wartungsaufwand und lange Lebenszeit, da keine fragilen keramischen Bauteile und robustes Design mit Gasdüsen ohne kleinteilige Bohrungen
- Max. Einzelbrennerleistung von 7-100 MW
- Großer Regelbereich bis 1:8

Unsere weltweiten Referenzen (Auszug)

TEMINOX

Kunde / Projekt	Land	Brenneranzahl	Brennerleistung / Gesamtleistung	Gemessene NO _x -Werte*
Agristo Wielsbeke	Belgien	1	21 MW	<70 mg/m ^{3**}
Beijing New Airport	China	5	5 x 8 MW	<30 mg/m ³
Beijing NO.2 Aviation Institute	China	1	6,5 MW	<30 mg/m ³
Brauerei	Deutschland	2	2 x 10 MW	<50 mg/m ^{3**}
Energieversorger	Frankreich	4	4 x 14 MW	<55 mg/m ³
Kunert Wellpappe	Deutschland	1	6 MW	<30 mg/m ³
Lanzhou Biopharmaceutical Base	China	6	1 x 6,5 MW, 3 x 12 MW, 2 x 18 MW	<30 mg/m ³
Lebensmittelindustrie	Frankreich	4	4 x 14 MW	<50 mg/m ³
Tianjin Tong Fali	China	1	14 MW	<30 mg/m ³
TU Dortmund	Deutschland	2	2 x 7 MW	<50 mg/m ^{3**}

ATONOX

Kunde / Projekt	Land	Kesselanzahl	Brennerleistung / Gesamtleistung	Gemessene NO _x -Werte*
Vynova Wilhelmshaven	Deutschland	1	4 x 25 MW / 100 MW	<60 mg/m ³
Nordic Sugar Örtöfta	Schweden	2	4 x 10 MW & 4 x 15 MW / 100 MW	<60 mg/m ³
Beijing New Airport	China	5	1 x 63 MW / 315 MW	<30 mg/m ³
Covestro Shanghai	China	2	1 x 48 MW / 96 MW	<30 mg/m ³
Beijing Hucheng Heating District	China	3	1 x 32 MW / 96 MW	<60 mg/m ³
Huayuan Heating District	China	6	1 x 63 MW / 378 MW	<30 mg/m ³
Caoquiao Heating District	China	4	2 x 63 MW / 504 MW	<30 mg/m ³

* Auch ohne externe Rauchgasrezirkulation erreichen die Ultra-Low NO_x-Brenner von SAACKE schon exzellente Werte von etwa 50 mg/m³, während die TA Luft der deutschen Bundesregierung derzeit noch 100 mg/m³ als Limit vorschreibt.

** Ohne Rauchgasrezirkulation.

Setzen Sie auf das Feuerungs-Know-how von 90 Jahren mit über 20.000 installierten Industrieanlagen!

Für Bestellungen und Anfragen



SAACKE GmbH

Südweststraße 13 | 28237 Bremen, Deutschland | Tel. +49 421 6495-0 | info@saacke.com

www.saacke.com