



(19)
Bundesrepublik Deutschland
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) **DE 10 2008 042 248 A1** 2010.04.01

(12)

Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: **10 2008 042 248.7**

(22) Anmeldetag: **22.09.2008**

(43) Offenlegungstag: **01.04.2010**

(51) Int Cl.⁸: **D21F 5/18** (2006.01)

D21F 5/00 (2006.01)

D21F 5/20 (2006.01)

(71) Anmelder:

Voith Patent GmbH, 89522 Heidenheim, DE

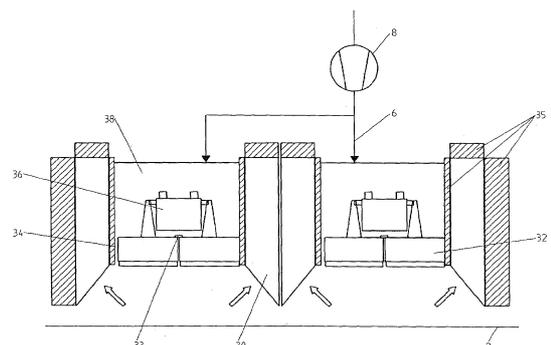
(72) Erfinder:

Aust, Richard, Dr., 41236 Mönchengladbach, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

(54) Bezeichnung: **Materialbahntrockneranordnung**

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft eine Materialbahntrockneranordnung mit mindestens einem Strahlungstrockner (4) und mindestens einem Lufttrockner (5), wobei der Lufttrockner (5) in einem ersten Luftführungssystem (24) wenigstens eine erste Zuluftleitung (16) und vorzugsweise eine erste Abluftleitung (17) aufweist und wobei der Strahlungstrockner (4) ein zweites Luftführungssystem (25) aufweist, welches wenigstens einen Saug- und/oder Umluftkanal (30) und wenigstens eine an diesen angeschlossene zweite Abluftleitung (9) umfasst, die mit der wenigstens einen ersten Zuluftleitung (16) des ersten Luftführungssystems (24) des Lufttrockners (5) verbunden ist. Um den Wirkungsgrad zu erhöhen, ist vorgesehen, dass der wenigstens eine Saug- und/oder Umluftkanal (30) des Strahlungstrockners (4) im Wesentlichen vollständig mit einer Wärmeisolierung (35) umgeben ist.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Materialbahntrockneranordnung mit mindestens einem Strahlungstrockner und mindestens einem Lufttrockner, wobei der Lufttrockner in einem ersten Luftführungssystem wenigstens eine erste Zuluftleitung und vorzugsweise eine erste Abluftleitung aufweist, und wobei der Strahlungstrockner ein zweites Luftführungssystem aufweist, welches wenigstens einen Saug- und/oder Umluftkanal und wenigstens eine an diesen angeschlossene zweite Abluftleitung umfasst, die mit der wenigstens einen ersten Zuluftleitung des ersten Luftführungssystems des Lufttrockners verbunden ist.

[0002] Eine Materialbahntrockneranordnung dieser Art wird beispielsweise bei der Herstellung einer Papierbahn verwendet, um diese zu trocknen. Der Strahlungstrockner hat eine relativ hohe Leistungsdichte, d. h. er kann eine relativ große Wärmemenge auf die Materialbahn übertragen, so dass das darin befindliche Wasser gut verdampfen kann. Der Lufttrockner überträgt zwar eine geringere Wärmemenge auf die Materialbahn. Er ist aber in der Lage, die Materialbahn berührungsfrei abzustützen.

[0003] Eine Materialbahntrockneranordnung der eingangs genannten Art ist beispielsweise aus WO 2005/085729 bekannt. Der Strahlungstrockner ist hierbei dem Lufttrockner vorgeschaltet. Es können mehrere derartige Anordnungen aus Strahlungstrockner und Lufttrockner hintereinander angeordnet sein. Erwärmte Luft vom Strahlungstrockner wird vom Lufttrockner aufgefangen und gegebenenfalls nach erneuter Erwärmung auf die Materialbahn geblasen.

[0004] Eine ähnliche Ausgestaltung ist aus EP 1 169 511 bekannt. Auch hier gelangt erwärmte Luft vom Strahlungstrockner in eine Fangeinrichtung des Lufttrockners, wo sie aufgenommen, umgewälzt und wieder auf die Materialbahn geblasen wird.

[0005] Aus DE 39 10 898 B4 ist ein Kombinationstrockner mit einem Strahlungstrockner und einem Lufttrockner bekannt, bei dem der Strahlungstrockner mit Luft erwärmt wird, die aus einem Speisestrom für den Lufttrockner abgezweigt wird. Erwärmte Luft aus dem Strahlungstrockner wird dem Gehäuse des Lufttrockners zugeführt, dort abgesaugt, mit Frischluft versetzt und erneut umgewälzt, wobei die Kombination aus bereits erwärmter Luft und Frischluft durch eine Heizeinrichtung erneut beheizt wird.

[0006] Der Vorgang der Trocknung einer Materialbahn ist energetisch umso günstiger, je geringer die zugeführte Frischluftmasse bzw. umso geringer die in die Umgebung abgeführte heiße Abluftmasse ist. Im Idealfall würde man daher die Frischluftzufuhr bzw.

Abluftabfuhr vollständig abschalten. Dies hat allerdings den Nachteil, dass sich eine hohe Lufttemperatur und eine hohe Feuchtigkeitsbelastung einstellen.

[0007] Um einen höheren Wirkungsgrad bei möglichst geringer Beeinträchtigung der Qualität der Materialbahn zu erreichen ist gemäß der unveröffentlichten Anmeldung DE 10 2007 051 962.3 mit Erfolg versucht worden, dem Strahlungstrockner ein zweites Luftführungssystem mit Zuluft und Abluft zuzuweisen, beide Luftführungssysteme mit jeweils einer Verbindung von Zuluft und Abluft zu versehen und beide Luftführungssysteme lediglich im Bereich ihrer jeweiligen Abluft miteinander zu verbinden.

[0008] Die vorliegende Erfindung hat sich die Aufgabe gestellt, den Wirkungsgrad der eingangs genannten Materialbahntrockneranordnung noch weiter zu erhöhen.

[0009] Die Aufgabe wird dadurch gelöst, dass der Saug- und/oder Umluftkanal des Strahlungstrockners im Wesentlichen vollständig mit einer Wärmeisolierung umgeben ist.

[0010] Es ist dabei das Bestreben, Abluft aus dem Strahlungstrockner und die zwischen dem Strahlungstrockner und der Materialbahn erzeugte heiße Luft mit möglichst hohen Temperaturen zu dem Lufttrockner zu bringen, um sie dort mit möglichst hohem Wirkungsgrad als Blasluft zur weiteren Trocknung einzusetzen. Dazu erscheint es naheliegend, den Strahlungstrockner komplett thermisch zu isolieren, also quasi „einzupacken“. Die Erfindung geht einen anderen, auf den ersten Anschein hin wesentlich komplizierteren Weg und isoliert vornehmlich nur die vorhandenen Saug- und/oder Umluftkanäle.

[0011] Auf diese Weise werden einige Nachteile der Materialbahntrockneranordnungen des Standes der Technik überwunden.

[0012] Dazu gehört zunächst, dass die die Strahlung erzeugenden Elemente, also beispielsweise, wie in Unteransprüchen gekennzeichnet, Infrarotmodule, an ihren temperaturempfindlichen Stellen vor Überhitzung geschützt werden.

[0013] Des Weiteren geht deutlich weniger Wärme der abgeführten heißen Luft an den Gehäusewänden des Strahlungstrockners verloren, das die wärmeabgebende Oberfläche kleiner ist.

[0014] Durch die Isolierung des wenigstens einen Saug- und/oder Umluftkanals, kann auf eine Wärmeisolierung an der Rückseite des Strahlungstrockners verzichtet werden. Das erhöht die Wartungsfreundlichkeit der Anlage.

[0015] In vorteilhaften Ausgestaltungen kann dafür

gesorgt werden, dass durch Weglassen eines Absaugkanals im Eintrittsbereich der Materialbahn in den Wirkungsbereich des Strahlungstrockners auch deutlich weniger kalte, durch den Lauf der Materialbahn als Grenzschicht mit eingeschleppte Luft über das erste Luftführungssystem abgeführt wird, bevor sie aufgeheizt ist, was den Wirkungsgrad weiter verbessert.

[0016] Außerdem ist es durch die thermische Isolierung des wenigstens einen Saug- und/oder Umluftkanals möglich geworden, den Strahlungstrockner von innen zu kühlen, ohne dabei einen wirksamen negativen Einfluss auf die gewünschte hohe Temperatur der Abluft auszuüben.

[0017] Die Unteransprüche beinhalten noch weitere vorteilhafte Ausgestaltungen. Eine weitere Beschreibung der Vorteile erfolgt in den Erläuterungen zu den Ausführungsbeispielen gemäß den Figuren.

[0018] Die Erfindung wird im Folgenden anhand eines bevorzugten Ausführungsbeispiels in Verbindung mit den Zeichnungen beschrieben. Hierin zeigt die

[0019] [Fig. 1](#) eine schematische Darstellung einer Materialbahntrockneranordnung vorwiegend in Hinblick auf die Strömungspfade,

[0020] [Fig. 2](#) eine schematische Darstellung eines Strahlungstrockners vorwiegend in Hinblick auf erfindungsgemäße Isolierung und Dichtung

[0021] [Fig. 3](#) eine schematische Darstellung eines Strahlungstrockners vorwiegend in Hinblick auf erfindungsgemäße Anordnung von Saugkanälen

[0022] [Fig. 4](#) ein Diagramm, dass die Beziehungen von Luftmassenströmen, Isolierungen und Wirkungsgraden verdeutlicht

[0023] Eine Materialbahntrockneranordnung **1** gemäß [Fig. 1](#) dient zum Trocknen einer Materialbahn **2**, die in einer durch einen Pfeil **3** gekennzeichneten Richtung an der Materialbahntrockneranordnung **1** vorbeiläuft.

[0024] In Laufrichtung passiert die Materialbahn **2** zunächst einen Strahlungstrockner **4**, der als Infrarot-Trockner ausgebildet ist und danach einen Lufttrockner **5**.

[0025] Dem Strahlungstrockner **4** wird über einen Einlass **6** Luft zugeführt. Wenn es sich um einen elektrisch betriebenen Strahlungstrockner handelt, dann benötigt dieser Trockner eine Kühlluft. Wenn es sich um einen gasbetriebenen Strahlungstrockner handelt, dann benötigt dieser Strahlungstrockner zusätzlich eine Verbrennungsluft. Weil er für die Erfindung

von Bedeutung ist, handelt es sich in [Fig. 1](#) um eine Kühlluftzufuhr, die innerhalb des Strahlungstrockners **4** dafür sorgt, dass Kabel, Dichtungen o. ä. nicht über Gebühr durch Wärme beansprucht werden. Hierbei treibt ein Motor **7** einen Lüfter **8** an.

[0026] Der Strahlungstrockner **4** gibt einerseits Strahlungswärme an die Materialbahn **2** ab, andererseits erwärmt er die mit der Materialbahn eingetragene Luft. Die erwärmte Luft wird zusammen mit dem verdunsteten Wasser aus der Materialbahn und – bei gasbeheizten Infrarotstrahlern – den Verbrennungsabgasen über einer Abluftleitung **9**, die an wenigstens einem Saug- und/oder Umluftkanal **30** angeschlossen ist, dem Strahlungstrockner **4** entnommen. Ein Teil der Abluft, beispielsweise 15 bis 30%, insbesondere etwa 20%, kann als Luftmassenstrom m_5 über eine Verbindung **10** einer Zuluftleitung **11** zugeführt werden. In der Verbindung **10** ist ein Frischluftanschluss **12** vorgesehen. Eine einen Motor **13** und ein Gebläse **14** aufweisende Fördereinrichtung fördert die Zuluft über die Zuluftleitung **11** in den Strahlungstrockner **4**. Über die Beimischung der Luft aus dem Frischluftanschluss **12** wird diese Zuluft beispielsweise auf etwa 120 bis 140°C abgekühlt. Dieser Teilkreislauf ist für die Erfindung in sofern von Bedeutung, als dass durch den Luftmassenstrom m_5 der quantitativ mögliche Luftmassenstrom, der zum Lufttrockner abgeführt wird, vermindert wird. In der erfindungsgemäßen Ausgestaltung ist nur das verbleibende Verhältnis von m_1 zu m_2 wichtig.

[0027] Allgemein sei darauf hingewiesen, dass unter dem Begriff Luftmassenstrom eine Einheit in Gewicht/Zeiteinheit und hierbei bevorzugt kg/h zu verstehen sein soll.

[0028] Der Lufttrockner **5** weist eine Zuluftleitung **16** und eine Abluftleitung **17** auf. Zwischen der Abluftleitung **17** und der Zuluftleitung **16** ist eine Verbindung **18** angeordnet. In der Verbindung **18** ist eine einen Motor **19** und ein Gebläse **20** aufweisende Fördereinrichtung angeordnet. Ferner ist in der Verbindung eine Abschottklappe **21** angeordnet. Schließlich kann optional in der Verbindung **18** noch eine Heizeinrichtung **22** angeordnet sein. Die Heizeinrichtung **22** kann beispielsweise als Brennkammer ausgebildet sein. Wenn in der Verbindung **18** oder in der Zuluftleitung **16** eine derartige Heizeinrichtung **22** angeordnet ist, dann ist es zweckmäßig, einen Frischluftanschluss **23** vorzusehen, der, genau wie der Frischluftanschluss **12**, steuerbar ausgebildet ist. Dieser Frischluftanschluss **23** dient gegebenenfalls zum Spülen des Kreislaufs durch den Lufttrockner **5**.

[0029] Der Lufttrockner **5** weist also ein erstes Luftführungssystem **24** und der Strahlungstrockner **4** weist ein zweites Luftführungssystem **25** auf. Beide Luftführungssysteme besitzen eine Verbindung **18**, **10** von Zuluftleitung **16**, **11** und Abluftleitung **17**, **9**

auf. Beide Luftführungssysteme **24**, **25** sind im Bereich ihrer Abluftleitung **17**, **9** miteinander verbunden, d. h. es existiert ein Knotenpunkt **26**, wo die die Abluft **17**, **9** führenden Leitungen zusammentreffen.

[0030] In der Abluftleitung **17** des ersten Luftführungssystems **24**, d. h. zwischen dem Lufttrockner **5** und dem Knotenpunkt **26** ist ein Abluftauslass **27** für den Abluftmassenstrom m_4 angeordnet, der eine einen Motor **28** und ein Gebläse **29** aufweisende Fördereinrichtung aufweist. Diese Fördereinrichtung weist eine noch niedrigere Förderleistung als die beiden anderen Fördereinrichtungen **13**, **14** bzw. **19**, **20** auf. Es reicht hier beispielsweise eine Druckstufe von nur 20 mbar aus. Der Abluftauslass **27** ist im ersten Luftführungssystem **24** dort angeordnet, wo die Trocknungsluft am kältesten ist und die höchste Beladung mit Feuchtigkeit aufweist. Der beladene Abluftmassenstrom m_4 wird am Abluftauslass **27** mit den geringsten energetischen Verlusten abgezogen.

[0031] Die Materialbahntrockneranordnung **1** arbeitet wie folgt: ein geringer Teil, beispielsweise 20%, der Abluft **9** des Strahlungstrockners wird mit Frischluft versetzt und dadurch auf etwa 120 bis 140°C abgekühlt und dem Strahlungstrockner **4** wieder als Zuluft oder Blasluft zugeführt. Dies dient beispielsweise zum Zweck der Grenzschichtzerstörung am Ort der Strahlungstrocknung. Der größte Teil der Abluft **9** des Strahlungstrockners **4** wird in das Luftführungssystem **24** des Lufttrockners **5** eingespeist. Als ein Luftmassenstromanteil (m_2), der dem Luftmassenstrom m_1 zugeführt wird, sorgt er bereits für eine Erwärmung der im Lufttrockner benötigten Luft. Wenn dies nicht in ausreichendem Maße der Fall ist, kann über die Heizeinrichtung **22** zusätzliche Wärme eingetragen werden. Da sich die Luft im Lufttrockner **5** mit Feuchtigkeit belädt, wird ein Teil dieser Luft über den Abluftauslass **27** entfernt.

[0032] Es ist bevorzugt, dass alle Fördereinrichtungen **14**, **20**, **29** unabhängig voneinander steuerbar sind. Man kann daher den Luftstrom im ersten Luftführungssystem anders steuern als im zweiten Luftführungssystem. Um den Wirkungsgrad weiter zu steigern, erhöht man das Verhältnis von der in den Lufttrockner **5** zugeführten Gesamt-Luftmassenstrom m_1 zu der als Abluft aus dem Strahlungstrockner **4** entnommenen dem Lufttrockner **5** zugeführten Luftmassenstrom m_2 erheblich gegenüber dem Stand der Technik. Es handelt sich also um das Verhältnis des Gesamtluftmassenstroms, der über die wenigstens eine erste Zuluftleitung **16** dem Lufttrockner **5** zugeführt wird, zu dem über die wenigstens eine zweite Abluftleitung **9** am Strahlungstrockner **4** abgesaugten Luftmassenstrom, der nicht in den Strahlungstrockner **4** zurückgeführt wird.

[0033] Dieses Verhältnis hat bei bekannten Materialbahntrockneranordnungen dieser Art einen Wert

zwischen 1 und 2. Gemäß der Erfindung wird vorgesehen, diesen Wert auf 3 bis 10, vorzugsweise 4 bis 8 zu erhöhen.

[0034] Dem Luftmassenstrom m_2 , der am Strahlungstrockner abgeführt wird, wird gegenüber dem Stand der Technik ein deutlicher größerer Luftmassenanteil m_3 aus der ersten Abluftleitung **17** beigemischt, um den gewünschten Luftmassenstrom m_1 zu erreichen. Dies führt zu einer erheblichen Steigerung des Wirkungsgrades, was an folgendem Beispiel erläutert werden soll.

[0035] Ein Materialbahntrockneranordnung des Standes der Technik wies beispielsweise auf: m_1 mit 14000 kg/h und 400°C, m_2 mit 10000 kg/h und 500°C und m_3 mit 4000 kg/h und 230°C. Eine solche Konstellation führt zu einem über den Abluftauslass **27** abgeführten Luftmassenstrom von 13800 kg/h bei 230°C. Nach der Erfindung würde sich beispielsweise folgende Verteilung ergeben: m_1 mit 34000 kg/h und 260°C, m_2 mit 10000 kg/h und 500°C und m_3 mit 24000 kg/h und 180°C. Eine solche Konstellation führt zu einem über den Abluftauslass **27** abgeführten Luftmassenstrom von 14100 kg/h bei 180°C.

[0036] Energetisch betrachtet erhöht sich der Wirkungsgrad der Materialbahntrockneranordnung **1** so von 53 auf 64%. Dabei ist noch nicht betrachtet, dass man im Stand der Technik aus dem Lufttrockner abgeleitete Luft bislang beispielsweise dazu verwendet, sie zum Zweck der Grenzschichtzerstörung an den Ort der Strahlungstrocknung zurückzuführen. Dadurch wird die Effektivität der Materialbahntrockneranordnung **1** aber wesentlich weniger erhöht als mit der erfindungsgemäßen Ausnutzung des gegenüber dem Stand der Technik stark vergrößerten Luftmassenstromes m_3 , der mit dem Luftmassenstrom m_2 vereinigt den ebenso deutlich vergrößerten Luftmassenstrom m_1 bildet. Es wird also möglichst keine Luft aus dem Lufttrockner zum Strahlungstrockner zurückgeführt. Der Abluftmassenstrom bleibt dabei im Vergleich zu herkömmlichen Materialbahntrockneranordnungen etwa gleich, aber mit verminderten Temperaturen, was den höheren Wirkungsgrad bedingt.

[0037] Die gesteigerte Luftmasse m_1 kann dazu genutzt werden, beispielsweise die Trocknungsfläche **37** des Lufttrockners **5** gegenüber dem Stand der Technik zu vergrößern. Das hat zur Folge, dass die Materialbahn mit mehr Trocknungsluft beaufschlagt werden kann.

[0038] Der Strahlungstrockner **4** besteht gemäß **Fig. 2** aus Infrarotmodulen **32**, die an einem Träger **36** aufgehängt sind. Die Träger oder daran angebaute Führungen tragen auch die Versorgungsleitungen und Kabel, die das Infrarotmodul benötigt. Die Infrarotmodule **32** sind an sich bekannt und sollen hier nicht weiter beschreiben werden. Hingewiesen sei

beispielsweise auf die DE 19901145 A1.

[0039] Üblicherweise werden Infrarotmodule **32** in einer oder mehreren Reihen unter einer Haube **31** zusammengefasst. An den Rändern befinden sich in der Regel Saug- und/oder Umluftkanäle **30**, über die die durch die Verbrennung in den Infrarotmodulen **32** und die Wärmestrahlung erhitzte Luft sowie der aus der Materialbahn **2** austretende Wasserdampf abgeführt werden kann. Bei den im Stand der Technik verwendeten Materialbahntrockneranordnungen ist die Haube **31** bestenfalls an der zur Materialbahnseite abgewandten Rückseite isoliert, damit sich Montagepersonal bei Arbeiten an den von dort zugänglichen Infrarotmodulen **32** nicht verbrennt. Damit die elektrischen Versorgungsleitungen, Dichtungen und andere Teile im Inneren der Haube **31** nicht unter den sich daraus entwickelnden hohen Temperaturen leiden, wurden im Stand der Technik die Außenwände der Haube in der Regel jedoch nicht isoliert. Man nahm entsprechend bewusst in Kauf, thermische Energie an die Umgebung zu verlieren. Vielfach musste der Innenraum zusätzlich mit einer sehr hohen Kühlluftmenge versorgt werden,

[0040] In der Ausführung gemäß [Fig. 2](#) geht man jetzt einen anderen Weg und Isoliert die Haube **31** ringsum vollständig und insbesondere die Saug- und/oder Umluftkanäle **30** werden – ausgenommen natürlich bei den Luft-Ein- und -Austritten – im Wesentlichen vollständig isoliert, auch zum Innenraum **38** der Haube **31** hin, in dem sich die Infrarotmodule **32** befinden. Durch die Isolierung des wenigstens einen heißen Saug- und/oder Umluftkanals **30** gegen den Innenraum **38** kann der Bedarf an Kühlluft, der über den Kühlluftanschluss zugeführt wird, zugunsten eines höheren Wirkungsgrades minimiert werden. Auf diese Weise wird auch die die Rückwand nicht überhitzt, was Wartungsarbeiten an den Infrarotmodulen **32** erleichtert. Nahezu die komplette Rückseite der Haube bleibt auf diese Weise im Bereich von nur 50°C.

[0041] Die Infrarotmodule **32**, die sich beispielsweise in einer Reihe befinden, können allein wegen ihrer Wärmeausdehnung und ihrer Ausbaubarkeit nicht dicht an dicht stehen. Durch die Spalte dazwischen würde die Kühlluft in kontraproduktiver Weise in den Bereich zwischen Infrarotmodule **32** und Materialbahn **2** austreten können, der gerade sehr hohe Temperaturen zur Trocknung der Faserstoffbahn aufweisen soll. Aus diesem Grund sind die Spalte zwischen den Infrarotmodulen **32** über Dichtungen **33** verschlossen. Lediglich an den Rändern der Haube **31**, genau dort wo auch Einlassöffnungen in einen Saug- und/oder Umluftkanal **30** vorhanden sind (in [Fig. 2](#) durch Pfeile angedeutet), sind Spalte **34** vorgesehen, durch die die nach kurzer Zeit erwärmte Kühlluft aus dem Innenraum **38** in einen Saug- und/oder Umluftkanal **30** abgeführt werden kann. Auf diese Weise

wird ein störender Einfluss der Kühlluft auf das heiße Zentrum zwischen Infrarotmodul **32** und Materialbahn **2** vermieden.

[0042] Gemäß [Fig. 3](#) ist besonders darauf hinzuweisen, dass man einen Saug- und/oder Umluftkanal **30** nur in Materialbahnaufrichtung **3** am Ende und ggf. seitlich einer Haube **31** anordnen sollte. Im Einlaufbereich **39** des Wirkbereiches eines Strahlungstrockners **4** wird demnach keine Absaugung installiert. Auf diese Weise wird im Einlaufbereich **39** in den Strahlungstrockner **4** weniger ungewünschte kalte Umgebungsluft durch die Materialbahn **2** mit eingezogen. Die Reibung an der Materialbahn **2** sorgt dafür, dass die heiße Luft, die sich zwischen den Infrarotmodulen **32** und der Materialbahn befindet, mitgenommen wird ungestört von Umwelteinflüssen in einen Saug- und/oder Umluftkanal **30** am Ende der Haube **31** austreten kann. Diese erfindungsgemäße Ausgestaltung gilt insbesondere bei einer Schrägstellung oder gar einem senkrechtem Einbau des Strahlungstrockners **4**. Denn durch die Schrägstellung wird der negative Einzug von kalter Umgebungsluft in den Eintrittsbereich **39** des Strahlungstrockners **4** durch die natürliche Thermik noch unterstützt.

[0043] [Fig. 4](#) verdeutlicht die Vorteile der erfindungsgemäßen Materialbahntrockneranordnung **1** anhand eines Diagramms. Auf der Abszisse wird der Quotient von m_1 zu m_2 abgebildet. Die Ordinate gibt den thermischen Wirkungsgrad der Materialbahntrockneranordnung **1** an. Die beiden Kurven K1 und K2 stehen für die Fälle

K1: Strahlungstrockner mit nicht isoliertem Saug- und/oder Umluftkanal **30**

K2: Strahlungstrockner mit isoliertem Saug- und/oder Umluftkanal **30** wie vorgehend beschrieben.

Man erkennt aus dem Schaubild wenn man K1 verfolgt, das bei einer herkömmlichen Materialbahntrockneranordnung durch die Steigerung des dem Lufttrockner **5** zugeführten Luftmassenstroms m_1 im Verhältnis zu dem aus dem Strahlungstrockner **4** abgesaugten Luftmassenstroms m_2 eine Wirkungsgradverbesserung von ca. 54% auf 62% möglich ist, wenn das Verhältnis m_1/m_2 von etwa 2 auf 8 erhöht wird.

[0044] Durch die zusätzliche Isolierung sind bei gleichem m_1/m_2 -Wert sogar Wirkungsgrade vom 74% umsetzbar. Oberhalb eines Abszissenwertes von 10 ist keine Steigerung mehr zu erwarten.

Bezugszeichenliste

1	Materialbahntrockneranordnung
2	Materialbahn
3	Laufriichtung (Pfeil)
4	Strahlungstrockner
5	Lufttrockner
6	Kühlluftanschluss
7	Motor

8	Lüfter
9	zweite Abluftleitung
10	Verbindung
11	zweite Zuluftleitung
12	Frischlufanschluss
13	Motor
14	Gebläse
15	Abschottklappe
16	erste Zuluftleitung
17	erste Abluftleitung
18	Verbindung
19	Motor
20	Gebläse
21	Abschottklappe
22	Heizeinrichtung
23	Frischlufanschluss
24	erstes Luftführungssystem
25	zweites Luftführungssystem
26	Knotenpunkt
27	Abluftauslass
28	Motor
29	Gebläse
30	Saug- und/oder Umluftkanal
31	Haube
32	Infrarotmodule
33	Dichtung
34	Spalt
35	Wärmeisolierung
36	Träger
37	Trocknungsfläche
38	Innenraum
39	Eintrittsbereich
m₁	Luftmassenstrom
m₂	Luftmassenstrom
m₃	Luftmassenstrom
m₄	Luftmassenstrom
m₅	Luftmassenstrom
K1	Kurve
K2	Kurve

ZITATE ENTHALTEN IN DER BESCHREIBUNG

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde automatisiert erzeugt und ist ausschließlich zur besseren Information des Lesers aufgenommen. Die Liste ist nicht Bestandteil der deutschen Patent- bzw. Gebrauchsmusteranmeldung. Das DPMA übernimmt keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

Zitierte Patentliteratur

- WO 2005/085729 [\[0003\]](#)
- EP 1169511 [\[0004\]](#)
- DE 3910898 B4 [\[0005\]](#)
- DE 102007051962 [\[0007\]](#)
- DE 19901145 A1 [\[0038\]](#)

Patentansprüche

1. Materialbahntrockneranordnung mit mindestens einem Strahlungstrockner (4) und mindestens einem Lufttrockner (5), wobei der Lufttrockner (5) in einem ersten Luftführungssystem (24) wenigstens eine erste Zuluftleitung (16) und vorzugsweise eine erste Abluftleitung (17) aufweist, und wobei der Strahlungstrockner (4) ein zweites Luftführungssystem (25) aufweist, welches wenigstens einen Saug- und/oder Umluftkanal (30) und wenigstens eine an diesen angeschlossene zweite Abluftleitung (9) umfasst, die mit der wenigstens einen ersten Zuluftleitung (16) des ersten Luftführungssystems (24) des Lufttrockners (5) verbunden ist, **dadurch gekennzeichnet**, dass der wenigstens eine Saug- und/oder Umluftkanal (30) des Strahlungstrockners (4) im Wesentlichen vollständig mit einer Wärmeisolierung (35) umgeben ist.

2. Materialbahntrockneranordnung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass im Eintrittsbereich (3) der Materialbahn (2) in den Wirkungsbereich des Strahlungstrockners kein Saug- und/oder Umluftkanal vorgesehen ist.

3. Materialbahntrockneranordnung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Strahlungstrockner Infrarotmodule (32) umfasst, die unter einer Haube (31) angeordnet sind.

4. Materialbahntrockneranordnung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Haube (31) über einen Kühlluftanschluss (6) verfügt.

5. Materialbahntrockneranordnung nach einem der Ansprüche 3 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass zwischen den Infrarotmodulen (32) Dichtungen (33) vorgesehen sind.

6. Materialbahntrockneranordnung nach einem der Ansprüche 3 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass wenigstens zwischen einem Saug- und/oder Umluftkanal (30) und wenigstens einem Infrarotmodul (32) ein Spalt (34) ohne Dichtung vorgesehen ist.

7. Materialbahntrockneranordnung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass ein Luftmassenstrom (m_1) in der wenigstens einen ersten Zuluftleitung (16) des ersten Luftführungssystems (24) des Lufttrockners (5) während des Betriebs der Materialbahntrockneranordnung 3 bis 10, vorzugsweise 4 bis 8 mal so groß ist, wie ein Luftmassenstrom (m_2) in der wenigstens einen zweiten Abluftleitung (9) des zweiten Luftführungssystem (25) des Strahlungstrockners (4).

Es folgen 4 Blatt Zeichnungen

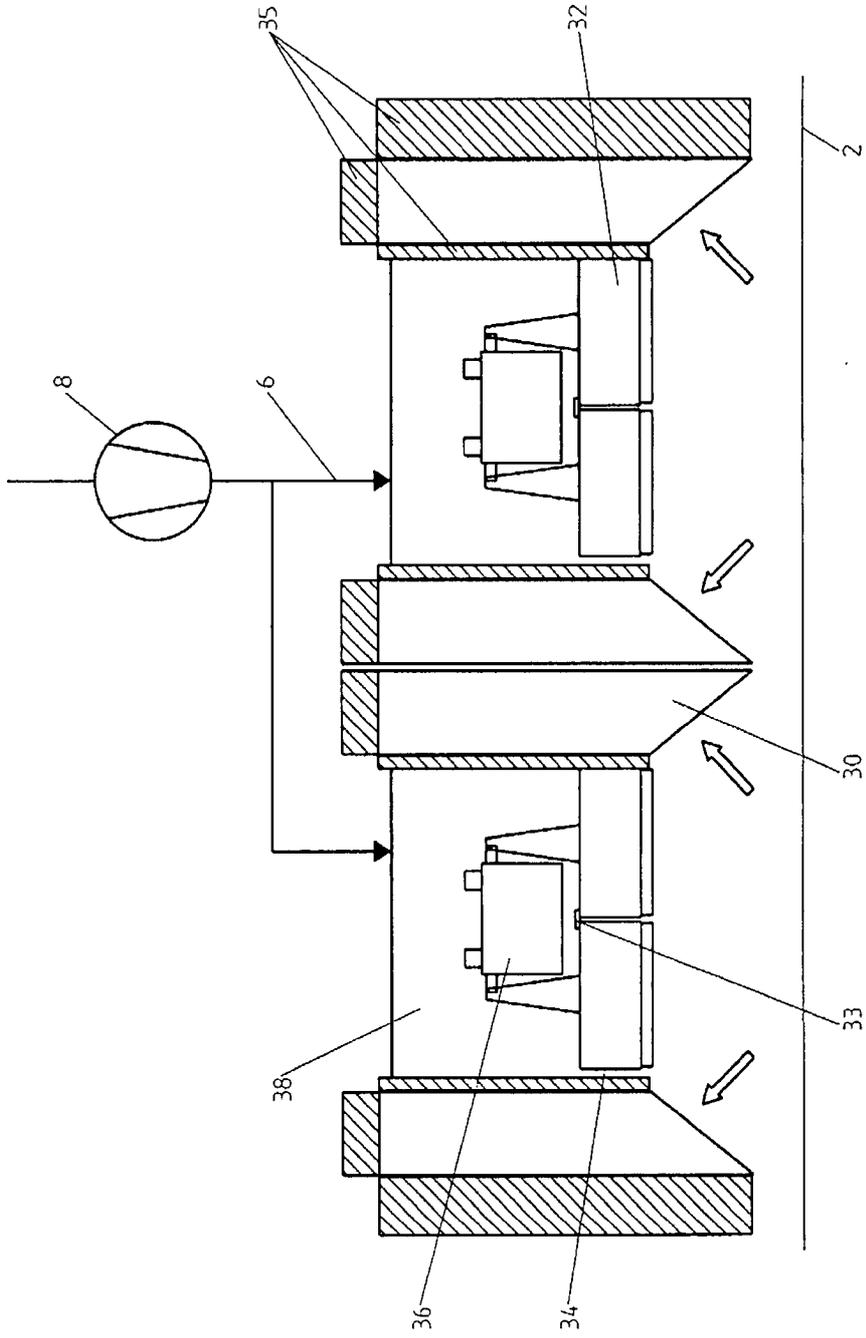


Fig. 2

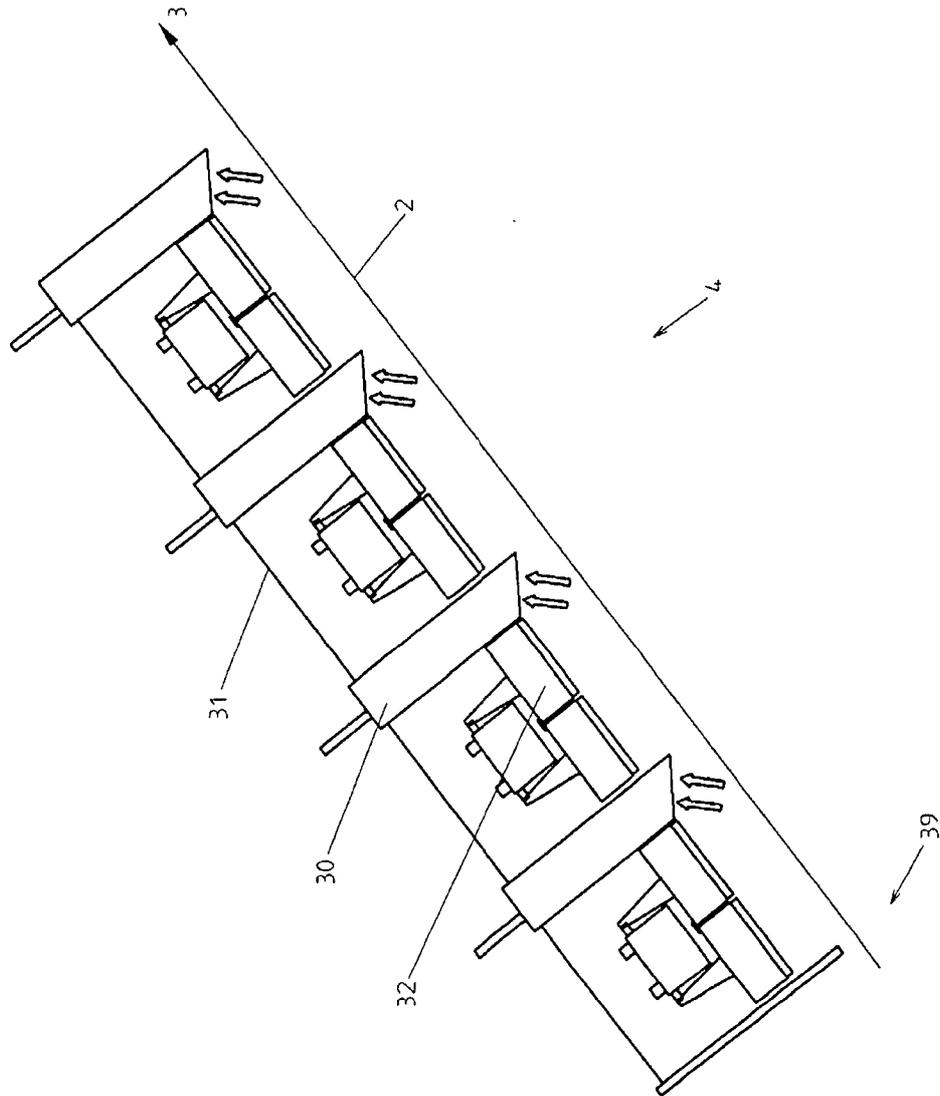


Fig. 3

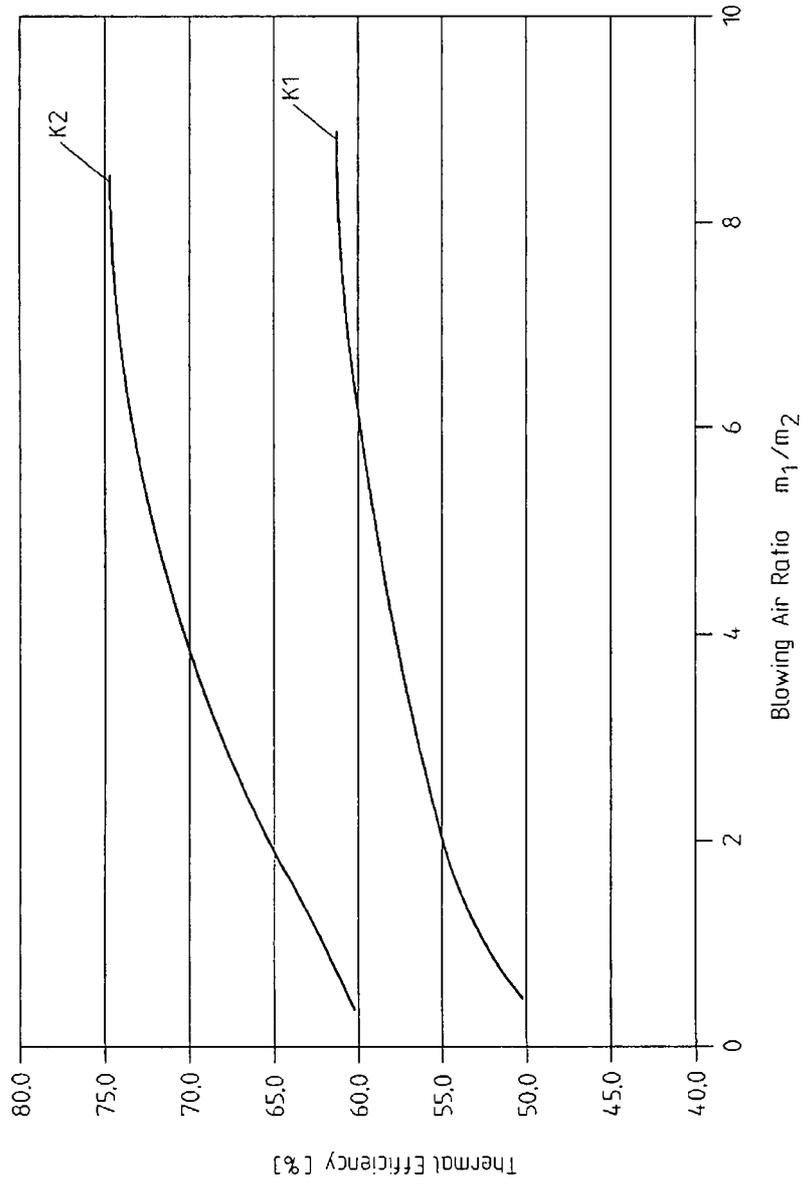


Fig. 4