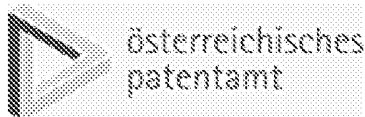


(19)



(10)

**AT 514430 A4 2015-01-15**

(12)

## Österreichische Patentanmeldung

(21) Anmeldenummer: A 892/2013  
(22) Anmeldetag: 18.11.2013  
(43) Veröffentlicht am: 15.01.2015

(51) Int. Cl.: **B01D 50/00** (2006.01)

(56) Entgegenhaltungen:

DE 19617117 A1  
DE 10148180 A1  
US 2005257518 A1  
GB 920679 A  
JP 2003299718 A

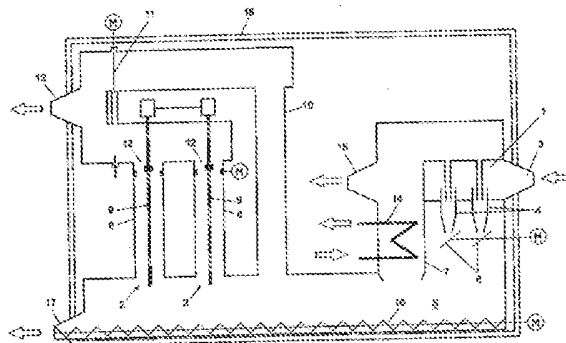
(71) Patentanmelder:  
APF Advanced Particle Filters GmbH  
5023 Salzburg-Gnigl (AT)

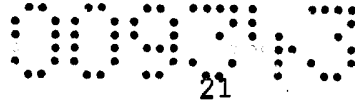
(74) Vertreter:  
Haffner und Keschmann Patentanwälte GmbH  
Wien

(54) **Rauchgasreinigungsanlage zur Abscheidung von Schadstoffen aus Rauchgasen**

(57) Bei einer Rauchgasreinigungsanlage zur Abscheidung von Schadstoffen aus Rauchgasen umfassend mindestens zwei Aggregate ausgewählt aus der Gruppe bestehend aus:

- a) einem Grobstaubabscheider,
- b) mindestens einem Filter und
- c) mindestens einem Wärmeübertrager, wobei die mindestens zwei Aggregate miteinander verbunden und nacheinander von dem Rauchgas durchströmbar sind, sind die mindestens zwei Aggregate in einem gemeinsamen wärmeisolierten Gehäuse angeordnet.





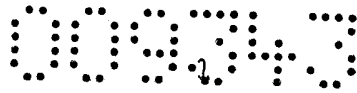
### Zusammenfassung:

Bei einer Rauchgasreinigungsanlage zur Abscheidung von Schadstoffen aus Rauchgasen umfassend mindestens zwei Aggregate ausgewählt aus der Gruppe bestehend aus:

- a) einem Grobstaubabscheider,
- b) mindestens einem Filter und
- c) mindestens einem Wärmeübertrager,

wobei die mindestens zwei Aggregate miteinander verbunden und nacheinander von dem Rauchgas durchströmbar sind, sind die mindestens zwei Aggregate in einem gemeinsamen wärmeisolierten Gehäuse angeordnet.

Fig.1



Die Erfindung betrifft eine Rauchgasreinigungsanlage zur Abscheidung von Schadstoffen aus Rauchgasen umfassend mindestens zwei Aggregate ausgewählt aus der Gruppe bestehend aus:

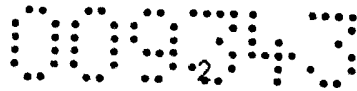
- a) einem Grobstaubabscheider,
- b) mindestens einem Filter und
- c) mindestens einem Wärmeübertrager,

wobei die mindestens zwei Aggregate miteinander verbunden und nacheinander von dem Rauchgas durchströmbar sind.

Rauchgasreinigungsanlagen zum Abscheiden von Schadstoffen in Kombination mit einer Wärmerückgewinnung von Restwärme im Abgas sind bekannt. Zum Abscheiden von Schadstoffen sind die verschiedensten Aggregate bekannt geworden, die alleine oder auch in unterschiedlichen Kombinationen eingesetzt werden können, wie z.B. elektrostatische und mechanische Abscheider (Filter) Fliehkraft- und Prallabscheider (Grobstaubabscheider), Wäschersysteme und Rauchgaskondensationen.

Bei den bekannt gewordenen Ausführungen solcher Rauchgasreinigungsanlagen sind die einzelnen Aggregate über Rauchgaskanäle miteinander verbunden. Dies hat jedoch den Nachteil eines großen Platzbedarfs, einer großen Oberfläche und den damit verbundenen Wärmeverlusten über die Oberflächen jedes einzelnen Aggregates und jedes Rauchgaskanales, mit dem damit verbundenen erhöhtem Risiko einer unbeabsichtigten Kondensation von Wasserdampf oder Aerosolen und Teeren in den einzelnen Aggregaten und Rauchgaskanälen.

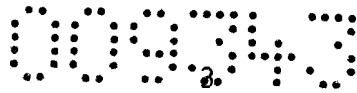
Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, eine Rauchgasreinigungsanlage der eingangs genannten Art derart



auszubilden, dass der Platzbedarf und die Oberfläche der Rauchgasreinigungsanlage minimiert werden, um durch die damit verbundenen geringeren Abstrahlungsverluste im Vergleich zu einzelnen Aggregaten eine höhere Abgastemperatur und damit höhere Ausnutzung an rückgewinnbarer Wärme zu erreichen, und ferner die Abstrahlungswärme dazu zu nutzen, unbeabsichtigte Kondensation von Wasserdampf oder Aerosolen und Teeren in der Rauchgasreinigungsanlage weitestgehend zu vermeiden.

Diese Aufgabe wird bei der Rauchgasreinigungsanlage der eingangs genannten Art erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass die mindestens zwei Aggregate in einem gemeinsamen wärmeisolierten Gehäuse angeordnet sind. Diese Anordnung bewirkt auf Grund der geringeren Abstrahlungsverluste im Vergleich zu Einzelaggregaten eine höhere Abgastemperatur, bewirkt damit eine höhere Ausnutzung an rückgewinnbarer Wärme und bewirkt, dass die Wärmeabstrahlung dazu genutzt wird, die Wandungen des mindestens einen Filters zu erwärmen, sodass weitestgehend eine unbeabsichtigte Kondensation von Wasserdampf oder Aerosolen und Teeren verhindert wird. Durch die damit erzielten höheren Wandtemperaturen des mindestens einen Filters kann die Verfügbarkeit des mindestens einen Filters erhöht werden.

Im Rahmen der Erfindung können die mindestens zwei in einem gemeinsamen Gehäuse angeordneten Aggregate der Anlage so ausgebildet werden, dass diese weitestgehend ohne Rauchgaskanäle verbunden werden können. Sollte ein Rauchgaskanal zwischen zwei Aggregaten oder nach einem Aggregat vorhanden sein, ist es vorteilhaft, diesen Rauchgaskanal für den Einbau des Wärmeübertragers, d.h. des



Apparates zur Wärmerückgewinnung von Restwärme im Abgas, zu nutzen.

Im Folgenden werden verschiedene vorteilhafte Kombinationen von Aggregaten angeführt.

- a) Die mindestens zwei Aggregate umfassen einen Grobstaubabscheider, mindestens ein an den Grobstaubabscheider angeschlossenes Filter und mindestens einen vor und/oder nach dem Filter angeordneten Wärmeübertrager.
- b) Die mindestens zwei Aggregate umfassen mindestens ein Filter und mindestens einen vor und/oder nach dem Filter angeordneten Wärmeübertrager.
- c) Die mindestens zwei Aggregate umfassen mindestens einen Grobstaubabscheider und mindestens einen an den Grobstaubabscheider angeschlossenen Wärmeübertrager.
- d) Die mindestens zwei Aggregate umfassend mindestens einen Grobstaubabscheider und mindestens ein an den Grobstaubabscheider angeschlossenes Filter.

Die Anordnung nach Variante a und b in einem gemeinsamen, wärmeisolierten Gehäuse bewirkt durch die geringeren Abstrahlungsverluste im Vergleich zu einzelnen Aggregaten eine höhere Abgastemperatur, bewirkt damit eine höhere Ausnutzung an rückgewinnbarer Wärme und bewirkt, dass die Wärmeabstrahlung dazu genutzt wird, die Wandungen des mindestens einen Filters so zu erwärmen, dass eine unbeabsichtigte Kondensation von Wasserdampf oder Aerosolen und Teeren weitestgehend verhindert wird. Die erzielten

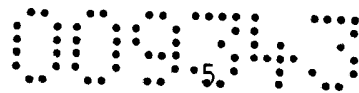


höheren Wandtemperaturen des mindestens einen Filters tragen daher wesentlich dazu bei, die Verfügbarkeit des mindestens einen Filters zu erhöhen und die Effizienz der Anlage zu steigern.

Die Anordnung nach Variante c in einem gemeinsamen, wärmeisolierten Gehäuse bewirkt auf Grund der geringeren Abstrahlungsverluste im Vergleich zu einzelnen Aggregaten eine höhere Abgastemperatur und damit eine höhere Ausnutzung an rückgewinnbarer Wärme.

Die Anordnung nach Variante d in einem gemeinsamen, wärmeisolierten Gehäuse bewirkt auf Grund der geringeren Abstrahlungsverluste im Vergleich zu einzelnen Aggregaten eine höhere Abgastemperatur und bewirkt, dass die Wärmeabstrahlung dazu genutzt wird, die Wandungen des mindestens einen Filters so zu erwärmen, dass eine unbeabsichtigte Kondensation von Wasserdampf oder Aerosolen und Teeren weitestgehend verhindert wird. Die höhere Abgastemperatur und die erzielten höheren Wandtemperaturen des mindestens einen Filters tragen daher wesentlich dazu bei, die Verfügbarkeit des mindestens einen Filters zu erhöhen und die Effizienz der Anlage zu steigern.

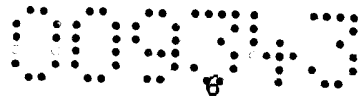
Eine bevorzugte Ausführung der Erfindung sieht vor, dass der mindestens eine Filter als Elektrofilter ausgeführt ist. Das Elektrofilter besteht beispielsweise aus mindestens einem Rohr oder mehreren Platten, in dem jeweils mittig eine Elektrode angeordnet ist. Zwischen dem als Niederschlags Elektrode dienenden, üblicherweise geerdeten Rohr und dem als Sprühelektrode dienenden Draht liegt eine Hochspannung, die zwischen 10 und 100 kV betragen kann. Durch das elektrische Feld wird eine Ionisation des Abgases



erzielt, sodass dieses elektrisch aufgeladen wird und den elektrischen Feldlinien folgend zu den Rohrwänden wandert. Das zu reinigende Abgas wird in das Rohr eingeführt und durchströmt das Rohr meist von unten nach oben, damit verhindert wird, dass das gereinigte Gas durch Schmutzpartikel wieder verunreinigt wird. Die Durchströmung kann auch von oben nach unten erfolgen. Das Rohr kann hierbei unterschiedliche Querschnittsformen aufweisen, wobei insbesondere ein kreisförmiger oder ein sechs- oder viereckiger Querschnitt verbreitet sind.

Eine Grobreinigung des Rauchgases erfolgt dabei durch einen Grobstaubabscheider, der bevorzugt als Prallabscheider oder Fliehkraftabscheider ausgebildet ist. Bevorzugt umfasst der Fliehkraftabscheider mindestens einen Zyklon. Bevorzugt ist der Grobstaubabscheider als Multizyklon ausgebildet. Ein Multizyklon besteht aus einer bestimmten Anzahl von Einzelzyklonen, die in einem gemeinsamen Gehäuse eingebaut sind.

Bevorzugt weist der Multizyklon eine Mehrzahl von Zyklonen auf, die in einer oder mehreren in Einströmrichtung des Rauchgases hintereinander liegenden Reihen angeordnet sind. Der Einlass des Multizyklons weist bevorzugt eine Mehrzahl von Leitblechen zur horizontalen Aufteilung des Rauchgases auf die Zykclone auf. Um die vertikale Gasverteilung auf die einzelnen Zyklonreihen zu optimieren, sind die Gaseinlässe der Reihen des Multizyklons bevorzugt treppenförmig angeordnet. Eine weitere bevorzugte Ausbildung sieht vor, dass Absperrorgane zum Verschließen der Öffnung zum Staubaustrag aus den Multizyklonen vorgesehen sind, um Querströmungen zwischen den Multizyklonen zu verhindern und um damit die Abscheidewirkung zu erhöhen.

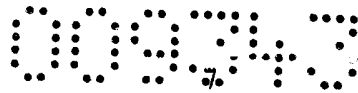


Um die thermische Energie des Rauchgases möglichst effizient zu verwerten, ist gemäß einer bevorzugten Weiterbildung vorgesehen, dass ein den Gasabgang des Grobstaubabscheiders mit dem Gaseingang des mindestens einen Wärmeübertragers oder mindestens einen Filters verbindender Verbindungskanal eine Gasauslassöffnung bzw. ein Abgasstutzen zum optionalen Abzweigen von grobentstaubtem Gas zur Rezirkulation desselben in einen Feuerraum aufweist.

Die Rezirkulationsleitung kann aber auch zwischen dem Gasabgang des Wärmeübertragers und dem Gaseingang des mindestens einen Filters angeordnet sein.

Weiters kann zwischen dem Grobstaubabscheider und dem mindestens einen Filter und/oder nach dem Filter ein Wärmeübertrager angeordnet sein, um dem Rauchgasstrom unter Erwärmung eines externen Mediums, insbesondere eines externen Gases, Wärme zu entziehen. Das erwärmte externe Medium des Wärmeübertragers kann für eine Luftvorwärmung, eine Heizwassererwärmung, Vorwärmung, Verdampfung oder eine vergleichbare Anwendungen eingesetzt werden. Insbesondere ist hierbei vorgesehen, dass zwischen dem Gasabgang des Grobstaubabscheiders und dem Gaseingang des mindestens einen Filters mindestens ein Wärmeübertrager integriert ist, um dem Rauchgasstrom unter Erwärmung eines von außerhalb des Gehäuses zugeführten gasförmigen oder flüssigen Mediums Wärme zu entziehen. Bevorzugt ist hierbei vorgesehen, dass die Abwärme des Wärmeübertragers im Gehäuse der Gesamtanlage verbleibt und dadurch die Abgastemperatur im Elektrofilter ebenfalls hoch gehalten wird.





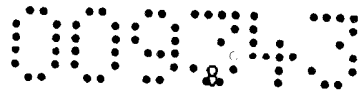
Der Wärmeübertrager kann aber auch zwischen der Gaseingangsöffnung der Anlage und dem Filter (wenn kein Grobstaubabscheider vorgesehen ist) angeordnet sein. Weiters kann der Wärmeübertrager auch nach dem Grobstaubabscheider, d.h. zwischen dem Grobstaubabscheider und dem Gasausgang der Anlage angeordnet sein, wenn kein Filter vorgesehen ist.

Der Wärmeübertrager ist vorzugsweise als Abgaskondensator ausgebildet.

Um die thermischen Abstrahlungsverluste weiter zu minimieren, ist bevorzugt vorgesehen, dass die den Gasabgang des Grobstaubabscheiders mit dem Gaseingang des mindestens einen Filters verbindenden Verbindungskanäle und ggf. die Verbindungskanäle zum Wärmeübertrager ebenfalls im Wesentlichen vollständig im Gehäuse angeordnet sind.

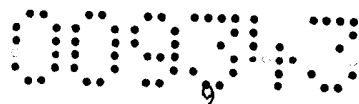
Die erfindungsgemäße Ausbildung eignet sich besonders für die Anordnung einer Mehrzahl von parallelen Elektrofiltern, wobei die Elektrofilter bevorzugt parallel durchströmbar sind. Dies ermöglicht einerseits die Realisierung einer gemeinsamen Rauchgaszuführung zu den Elektrofiltern als auch eine gemeinsame Abführung des aus den einzelnen parallel angeordneten Elektrofiltern ausströmenden gereinigten Gases.

Die gemeinsamen Rauchgaszuführung zu den Elektrofiltern erfolgt bevorzugt so, dass der den Gasabgang des Grobstaubabscheiders mit dem Gaseingang des mindestens einen Filters verbindende Verbindungskanal mit den Gaseingängen einer Mehrzahl von Elektrofiltern in



Verbindung steht, um das über den Verbindungskanal zugeführte Rauchgas auf die Mehrzahl der Elektrofilter aufzuteilen.

Das mindestens eine Elektrofilter kann grundsätzlich beliebig ausgebildet sein. Bevorzugte Ausbildungen umfassen Röhrenelektrofilter und Plattenelektrofilter. Im Falle von Röhrenelektrofiltern bestehen diese jeweils aus einem Anodenrohr, in dem eine Sprühelektrode angeordnet ist. Die Sprühelektroden können dabei als beliebig ausgeführter Stab oder als Seil ausgebildet sein. Die Elektroden können entweder hängend oder stehend sowie einseitig oder beidseitig isoliert gegenüber dem Filtergehäuse angeordnet werden. Das Abgas strömt axial durch die Anodenrohre und dabei werden durch die negativ geladenen Sprühelektroden Elektronen an das mit Staubpartikeln beladene Gas abgegeben, wodurch freie Gasmoleküle ionisiert werden. Diese ionisierten Gasmoleküle (negative Ionen) lagern sich an den Staubpartikeln an und laden diese wiederum negativ. Die negativ geladenen Staubpartikel werden durch die positiv geladenen Anodenrohre angezogen, haften an diesen an und bilden eine Staubschicht an der inneren Anodenrohrwand. Sowohl die innere Wand der Anodenrohre als auch die Sprühelektroden werden bevorzugt automatisch durch Bürsten in frei programmierbaren Intervallen gereinigt und damit für den Betrieb funktionsfähig gehalten. Dabei wird durch das Bürsten im Vergleich zum üblichen Abklopfen der Elektroden ein wesentlich besseres und gleichmäßigeres Reinigungsergebnis erzielt, was zu verbesserter Staubabscheidung führt. Bevorzugt erfolgt die Reinigung der Filterrohre und optional der Isolatoren durch auf- und abfahrbare Bürsten oder eine andere Abstreifeinrichtung oder durch Einsprühen einer Flüssigkeit.



Da das Filter während der Reinigung nicht durchströmt werden darf, erlaubt ein bevorzugt elektromotorisch, pneumatisch oder hydraulisch angetriebener Abgasschieber für die kurze Zeitdauer der Reinigung eine Bypass-Schaltung in einen integrierten Abgas-Bypass, um das Abgas direkt dem Kamin zuzuführen. Der Schieber kann dabei im speziellen so ausgeführt werden, dass keine Blockade des Abgasweges möglich ist (eigensicher). Dieser Schieber kann auch in Elektrofilteranlagen ohne Zyklon zum Einsatz kommen.

Dabei ist der integrierte Multizyklon auch im Bypass-Betrieb wirksam.

Der Wärmeübertrager kann als Variante so ausgeführt werden, dass dieser entweder im Bypass-Betrieb wirksam ist oder nicht. Die Entnahme von Abgas zur Rauchgasrezirkulation erfolgt dabei ebenfalls als Variante vor oder nach dem Wärmeübertrager.

Gemäß einer bevorzugten Weiterbildung ist vorgesehen, dass der Verbindungskanal mit dem Staubauffangbehälter des mindestens einen Elektrofilters in Verbindung steht. Dadurch wird es ermöglicht, dass das Elektrofilter von unten nach oben durchströmt wird, was verhindert, dass das gereinigte Gas durch Schmutzpartikel wieder verunreinigt wird.

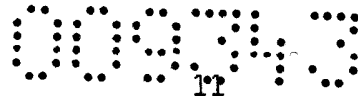
Auch der Austrag der abgeschiedenen Partikel kann gemeinsam erfolgen, wobei in diesem Zusammenhang bevorzugt vorgesehen ist, dass eine Mehrzahl von parallel angeordneten Elektrofiltern in einen gemeinsamen Partikel auffangbehälter mündet. Durch den gemeinsamen Partikel auffangbehälter



können der aus den Zyklonen ausgetragene Staub und der aus den Elektrofiltern ausgetragene Staub in der Folge einer gemeinsamen Behandlung unterzogen werden. Als Variante kann der Staub aus den Zyklonen auch getrennt vom Filterstaub aufgefangen und ausgetragen werden.

Zum Austrag des Staubes aus den Zyklonen ist bevorzugt ein Absperrorgan, z.B. Klappe, Schieber oder Schleuse, vorgesehen.

Bei Anwendungen zur Rauchgasreinigung besteht die Anforderung, die Rauchgasmenge gleichmäßig auf die Elektrofilter zu verteilen und die Reinigungsanlage an wechselnde Bedingungen, wie z.B. wechselnde Rauchgasmengen, wechselnde Verunreinigungsgrade, wechselnde Rauchgastemperaturen, etc. anzupassen. Dies ist aber nicht ohne weiteres möglich, da Elektrofilter beispielsweise mit einem Mindestvolumenstrom beaufschlagt werden müssen, um effizient betrieben werden zu können. Eine gleichmäßige Verteilung der Volumenströme und Anpassung an wechselnde Volumenströme gelingt im Rahmen der vorliegenden Erfindung bevorzugt dadurch, dass die Elektrofilter einzeln oder in Gruppen zu- und weggeschaltet werden können. Zu diesem Zweck können die Auslassöffnungen der Elektrofilter mittels Regelorganen, wie z.B. Klappen, Schieber oder dgl. teilweise oder ganz verschlossen werden. Eine weitere Möglichkeit der Anpassung an wechselnde Bedingungen wie z.B. Rauchgastemperatur ist das Vorsehen eines Bypasskanals, mit welchem das im Grobstaubabscheider vorgereinigte Rauchgas an den Elektrofiltern vorbeigeleitet werden kann.



Die Ausführung ist dabei bevorzugt so getroffen, dass der den Gasabgang des Grobstaubabscheiders mit dem Gaseingang des mindestens einen Elektrofilters verbindende Verbindungskanal vor dem Gaseingang des Elektrofilters eine Abzweigung für eine den Elektrofilter umgehende Bypassleitung aufweist.

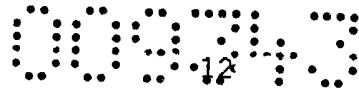
Die Bypassleitung und der Gasausgang des mindestens einen Elektrofilters sind bevorzugt mit einer gemeinsamen Gasaustragsöffnung der Anlage verbunden.

Um eine Einstellung der durch den mindestens einen Elektrofilter und der am mindestens einen Elektrofilter vorbeigeleiteten Gasmengen zu ermöglichen, ist bevorzugt mindestens ein Absperrorgan, wie z.B. ein Schieber, vorgesehen, um den Durchflussquerschnitt der Bypassleitung und ggf. des Gasausgangs des mindestens einen Elektrofilters abzusperren.

Im Falle der Anordnung eines Wärmeübertragers kann die Bypassleitung zur Umgehung des mindestens einen Elektrofilters vor oder nach dem Wärmeübertrager wegführen.

Die Erfindung wird nachfolgend anhand eines in der Zeichnung schematisch dargestellten Ausführungsbeispiels näher erläutert. In dieser zeigt Fig.1 eine schematische Darstellung einer erfindungsgemäßen Rauchgasreinigungsanlage.

Die Rauchgasreinigungsanlage gemäß Fig. 1 umfasst einen Multizyklon 1 und eine Mehrzahl von Trockenelektrofiltern 2. Das Rauchgas stammt aus einer nicht näher bezeichneten Verbrennungsanlage zur Verbrennung von z.B. Biomasse,



Reststoffen, Klärschlamm und ähnlich oder ist ein Prozessabgas z.B. aus der thermochemischen Vergasung, Industrieprozessen und ähnlich. Das Rauchgas wird über einen Gaseinlass 3 in die Reinigungsanlage geführt und mittels nicht näher dargestellten Leitblechen den einzelnen Zyklonen 4 des Multizyklons 1 zugeführt. Die Zyklone 4 sind in einer oder mehreren, insbesondere zwei hintereinander gelegenen Reihen angeordnet, wobei beispielsweise ein oder mehrere Zyklone 4 je Reihe vorgesehen sind. Dabei sind die Zyklone 4 der zweiten, in Einstromrichtung des Gases weiter hinten liegenden Reihe gegenüber den Zyklonen 4 der ersten Reihe erhöht angeordnet (nicht dargestellt), sodass das Rauchgas mittels eines nicht dargestellten Treppenrosts gleichmäßig auf die beiden Zyklonreihen verteilt werden kann. Die in den Zyklonen 4 des Multizyklons 1 abgeschiedenen Partikel werden über motorisch angetriebene Absperrorgane, z.B. Klappen, Schieber oder Schleusen 6 in einen gemeinsamen Staubauffangbehälter 5 ausgetragen. Durch die Anordnung mehrerer Absperrorgane an den Staubausslässen an dem Zyklon werden Querströmungen zwischen den Zyklonen minimiert.

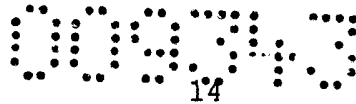
Das in dem Multizyklon 1 grobentstaubte Gas wird über einen Verbindungskanal 7 den Elektrofiltern 2 zugeführt. Bevorzugt steht der Verbindungskanal 7 in offener Verbindung mit dem Staubauffangbehälter 5 bzw. führt durch diesen hindurch. Der Staubauffangbehälter 5 ist hierbei so ausgebildet, dass er sich auch über den Austragsbereich der Elektrofilter 2 erstreckt. Auf diese Weise gelingt durch den Staubauffangbehälter 5 bzw. den Verbindungskanal 7 eine optimale Verteilung des grobentstaubten Gases auf die Elektrofilter 2.



Das grobentstaubte Gas wird in den Elektrofiltern 2 nach oben geleitet, wo es einer weiteren Reinigung unterzogen wird. Die Elektrofilter 2 umfassen jeweils ein als Niederschlagselektrode ausgebildetes Rohr 8, in dem ein als Sprühelektrode ausgebildeter Draht 9 oder eine beliebig geformte Stange oder dgl. mit oder ohne Sprühspitzen angeordnet ist. Die Sprühelektrode 9 kann stehend oder hängend angeordnet sein. Die Sprühelektrode 9 kann einseitig oder beidseitig mit Isolatoren gegenüber dem Gehäuse isoliert sein. Im Inneren der Elektrofilter 2 kann zusätzlich jeweils eine geeignete Einrichtung zum Reinigen des Rohrs 8 vorgesehen werden, z.B. in Form von Bürsten oder Schnecken, um am Rohr 8 anhaftendes festes oder flüssiges Material zu entfernen.

Vom Verbindungskanal 7 zweigt vor dem Gaseingang der Elektrofilter 2 eine Bypassleitung 10 ab, mit welcher die Elektrofilter 2 umgangen werden können. In der Bypassleitung 10 ist ein elektromotorisch angetriebener Schieber 11 angeordnet, mit welchem die durch die Bypassleitung 10 strömende Gasmenge und/oder die über den Gasausgang 12 der Elektrofilter 2 ausströmende Gasmenge eingestellt werden können. Die Bypassleitung 10 und der Gasausgang 12 der Elektrofilter 2 führen nach dem Schieber 11 zusammen und münden gemeinsam in die Gasaustragsöffnung 13 der Anlage. Mit dem Schieber 11 kann somit z.B. eingestellt werden, ob ausschließlich gereinigtes Gas aus den Elektrofiltern 2 über den Gasausgang 12 oder ausschließlich grobentstaubtes Gas über die Bypassleitung 10 ausgetragen werden soll.

Die Verbindungsleitung 7 führt über einen optionalen Wärmeübertrager 14, in welchem dem Gasstrom Wärme entzogen



werden kann. Darüber hinaus ist optional ein von der Verbindungsleitung 7 abzweigender Stutzen 15 vorgesehen, über welchen mindestens eine Teilmenge des grobentstaubten Gases abgezogen und der Feuerung rezirkuliert werden kann.

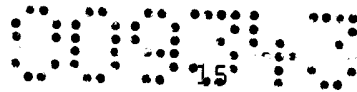
Optional kann ein nicht näher dargestellter Wärmeübertrager, in welchem dem Gasstrom Wärme entzogen werden kann, auch im Verbindungskanal zur Gasaustragsöffnung 13 angeordnet werden.

Ein nicht näher dargestellter Ventilator sorgt für den ggf. erforderlichen Unter- oder Überdruck, um das Rauchgas durch die Reinigungsaggregate zu ziehen oder zu drücken.

Das im Staubauffangbehälter 5 aufgesammelte Material kann mittels einer Förderschnecke 16 zu einer Materialaustragsöffnung 17 transportiert werden.

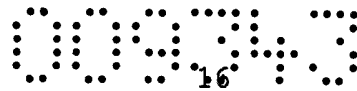
Alle oben beschriebenen Bauteile der Anlage sind in einem gemeinsamen Gehäuse 18 angeordnet, das über eine geeignete Wärmeisolierung verfügt, um die Abstrahlungsverluste nach außen zu minimieren. Das Gehäuse 18 hat bevorzugt eine Wärmeleitfähigkeit der Klasse 0,03-0,04 oder besser.





Patentansprüche:

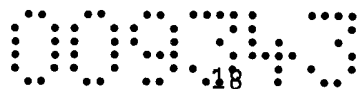
1. Rauchgasreinigungsanlage zur Abscheidung von Schadstoffen aus Rauchgasen umfassend mindestens zwei Aggregate ausgewählt aus der Gruppe bestehend aus:
  - a) einem Grobstaubabscheider,
  - b) mindestens einem Filter und
  - c) mindestens einem Wärmeübertrager,wobei die mindestens zwei Aggregate miteinander verbunden und nacheinander von dem Rauchgas durchströmbar sind, dadurch gekennzeichnet, dass die mindestens zwei Aggregate in einem gemeinsamen wärmeisolierten Gehäuse angeordnet sind.
2. Rauchgasreinigungsanlage nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die mindestens zwei Aggregate einen Grobstaubabscheider, mindestens ein an den Grobstaubabscheider angeschlossenes Filter und mindestens einen vor und/oder nach dem Filter angeordneten Wärmeübertrager umfassen.
3. Rauchgasreinigungsanlage nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die mindestens zwei Aggregate mindestens ein Filter und mindestens einen vor und/oder nach dem Filter angeordneten Wärmeübertrager umfassen.
4. Rauchgasreinigungsanlage nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die mindestens zwei Aggregate mindestens einen Grobstaubabscheider und mindestens einen an den Grobstaubabscheider angeschlossenen Wärmeübertrager umfassen.



5. Rauchgasreinigungsanlage nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die mindestens zwei Aggregate mindestens einen Grobstaubabscheider und mindestens ein an den Grobstaubabscheider angeschlossenes Filter umfassen.
6. Rauchgasreinigungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass der mindestens eine Filter als Elektrofilter ausgeführt ist.
7. Rauchgasreinigungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Grobstaubabscheider als Prallabscheider oder Fliehkraftabscheider, bevorzugt als Zyklon oder Multizyklon, ausgebildet ist.
8. Rauchgasreinigungsanlage nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass der Multizyklon eine Mehrzahl von Zyklonen aufweist, die in einer oder mehreren in Einströmrichtung des Rauchgases hintereinander liegenden Reihen angeordnet sind.
9. Rauchgasreinigungsanlage nach Anspruche 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Einlass des Multizyklons eine Mehrzahl von Leitblechen zur horizontalen Aufteilung des Rauchgases auf die Zykclone aufweist.
10. Rauchgasreinigungsanlage nach einem der Ansprüche 7 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass Absperrorgane zum Verschließen der Öffnung zum Staubaustrag aus den Multizyklonen vorgesehen sind.
11. Rauchgasreinigungsanlage nach einem der Ansprüche 8 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Gaseinlässe der Reihen des Multizyklons treppenförmig angeordnet sind.

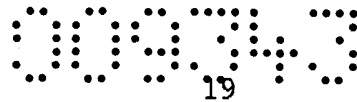


12. Rauchgasreinigungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass ein den Gasabgang des Grobstaubabscheiders mit dem Gaseingang des mindestens einen Wärmeübertragers oder mindestens einen Filters verbindender Verbindungskanal eine Gasauslassöffnung zum optionalen Abzweigen von grobentstaubtem Gas zur Rezirkulation desselben in einen Feuerraum aufweist.
13. Rauchgasreinigungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass ein den Gasabgang des Wärmeübertragers mit dem Gaseingang des mindestens einen Filters verbindender Verbindungskanal eine Gasauslassöffnung zum optionalen Abzweigen von grobentstaubtem Gas zur Rezirkulation desselben in einen Feuerraum aufweist.
14. Rauchgasreinigungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass ein Abschnitt des den Gasabgang des Grobstaubabscheiders mit dem Gaseingang des mindestens einen Filters Elektrofilters verbindenden Verbindungskanals als Wärmeübertrager ausgebildet ist, um dem Rauchgasstrom unter Erwärmung eines von außerhalb des Gehäuses zugeführten gasförmigen oder flüssigen Mediums Wärme zu entziehen.
15. Rauchgasreinigungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass ein Abschnitt des den Gasabgang des mindestens einen Filters mit der Gasaustragsöffnung der Anlage verbindenden Verbindungskanals als Wärmeübertrager ausgebildet ist, um dem Rauchgasstrom unter Erwärmung eines von außerhalb des



Gehäuses zugeführten gasförmigen oder flüssigen Mediums Wärme zu entziehen.

16. Rauchgasreinigungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass ein Abschnitt des den Gaseingang des mindestens einen Filters mit der Gaseingangsöffnung der Anlage verbindenden Verbindungskanals als Wärmeübertrager ausgebildet ist, um dem Rauchgasstrom unter Erwärmung eines von außerhalb des Gehäuses zugeführten gasförmigen oder flüssigen Mediums Wärme zu entziehen.
17. Rauchgasreinigungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass der Gasabgang des Grobstaubabscheiders mit dem Gaseintritt des mindestens einen Wärmeübertragers verbunden ist, um dem Rauchgasstrom unter Erwärmung eines von außerhalb des Gehäuses zugeführten gasförmigen oder flüssigen Mediums Wärme zu entziehen.
18. Rauchgasreinigungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, dass der Wärmeübertrager als Abgaskondensator ausgebildet ist.
19. Rauchgasreinigungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 18, dadurch gekennzeichnet, dass der den Gasabgang des Grobstaubabscheiders mit dem Gaseingang des mindestens einen Filters verbindende Verbindungskanal und/oder der den Gasabgang des mindestens einen Filters mit der Gasaustragsöffnung der Anlage verbindende Verbindungskanal im Wesentlichen vollständig im Gehäuse angeordnet sind.



20. Rauchgasreinigungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 19, dadurch gekennzeichnet, dass der den Gasabgang des Grobstaubabscheiders mit dem Gaseingang des mindestens einen Filters verbindende Verbindungskanal vor dem Gaseingang des Filters eine Abzweigung für eine den Filter umgehende Bypassleitung aufweist.
21. Rauchgasreinigungsanlage nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, dass die Bypassleitung und der Gasausgang des mindestens einen Filters mit einer gemeinsamen Gasaustragsöffnung der Anlage verbunden sind.
22. Rauchgasreinigungsanlage nach Anspruch 20 oder 21, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens ein Absperrorgan, wie z.B. ein Schieber, vorgesehen ist, um den Durchflussquerschnitt der Bypassleitung des mindestens einen Filters abzusperren.
23. Rauchgasreinigungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 22, dadurch gekennzeichnet, dass der den Gasabgang des Grobstaubabscheiders mit dem Gaseingang des mindestens einen Filters verbindende Verbindungskanal mit den Gaseingängen einer Mehrzahl von Filtern in Verbindung steht, um das über den Verbindungskanal zugeführte Rauchgas auf die Mehrzahl der Filter aufzuteilen.
24. Rauchgasreinigungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 23, dadurch gekennzeichnet, dass eine Mehrzahl von Filtern vorgesehen ist, deren Auslassöffnungen Regelorgane, wie z.B. Klappen, Schieber oder dgl., zum teilweisen oder



vollständigen Verschließen derselben zugeordnet sind, um die Filter einzeln oder in Gruppen zu- und wegzuschalten.

Wien, am 18. November 2013

Anmelder  
durch:

Haffner und Keschmann  
Patentanwälte GmbH

0093:3

46 767

