

(12)

# PATENTCHRIFT

(21) Anmeldenummer: 822/95

(51) Int.Cl.<sup>6</sup> : **F26B 3/10**  
F26B 21/00

(22) Anmeldetag: 16. 5.1995

(42) Beginn der Patentdauer: 15. 7.1998

(45) Ausgabetag: 25. 3.1999

(56) Entgegenhaltungen:

AT 3910208 AT 3984858 EP 0284709B1 WO 89/11074A1

(73) Patentinhaber:

ANDRITZ-PATENTVERWALTUNGS-GESELLSCHAFT M.B.H.  
A-8045 GRAZ, STEIERMARK (AT).

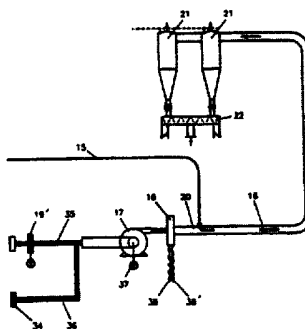
(72) Erfinder:

LASHOFER WOLFGANG ING.  
WIEN (AT).

(54) VERFAHREN ZUM TROCKNEN VON FEUCHTEM GUT, INSBESONDERS VON HOLZFASERN UND ANLAGE ZUR DURCHFÜHRUNG DIESES VERFAHRENS

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Trocknen von feuchtem Gut aus teilchenförmigem Material bzw. Feststoffteilchen, insbesondere von Holzfasern, bei dem das feuchte Gut durch ein Trocknungsgas pneumatisch durch eine Trocknungsstrecke gefördert wird, wobei nachfolgend das getrocknete Gut vom Trocknungsabgas getrennt wird. Sie ist vornehmlich dadurch gekennzeichnet, daß die Menge des Trocknungsgases in Abhängigkeit der Menge des feuchten Gutes, insbesondere der Holzfasermenge, und/oder der Endfeuchte des getrockneten Gutes, insbesondere der Holzfasern, geregelt wird.

Die Erfindung betrifft weiters eine Anlage zur Durchführung des Verfahrens, die dadurch gekennzeichnet ist, daß ein Förderaggregat, z.B. ein Ventilator, für das Trocknungsgas einen regelbaren Antrieb aufweist.



Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Trocknen von feuchtem Gut aus teilchenförmigem Material bzw. Feststoffteilchen, insbesondere von Holzfasern, bei dem das feuchte Gut durch ein erwärmtes bzw. erhitztes Trocknungsgas pneumatisch durch eine Trockenstrecke gefördert wird, wobei nachfolgend das getrocknete Gut vom Trocknungsabgas getrennt wird. Die Erfindung betrifft weiters eine Anlage zur Durchführung des Verfahrens sowie eine Faseraufbereitungsanlage unter Verwendung einer entsprechenden Trocknungsanlage.

Für die Trocknung von Fasern, insbesondere von Holzfasern zur Herstellung von mitteldichten Faserplatten, sind Verfahren und Anlagen bekannt, bei denen die Holzfasern in einen Heißluftstrom eingebracht und durch diesen über eine längere Strecke z.B. in einem Trocknerrohr gefördert und dabei gleichzeitig getrocknet werden. Ein dazu einsetzbarer Trockner ist z.B. aus der AT 391.020 bekannt. Die WO -OS 89/11074 beschreibt ein Verfahren zur Trocknung und zur Regelung der Trocknungsluft hinsichtlich Temperatur und Druck. Zum Trocknen von Lack auf Autos wird hier die Ausblastemperatur und der Ausblasdruck nach den Ausblasdüsen gemessen und ein Signal zur Regelung der Luftmenge für die Ausblasdüsen abgeben. Die Regelung der Luftmenge bzw. des Druckes erfolgt hier durch Drosselaggregate, wobei ein erhöhter Energieverlust auftritt. Am Ende des Trocknerrohres für die Trocknung der Holzfasern befindet sich eine Abscheidevorrichtung, in Form von Zyklonen, in der das getrocknete Gut von der nun feuchten, abgekühlten Luft getrennt wird. Bei bisherigen Anlagen besteht das Problem, daß bei einer nicht schnell genug reagierenden Regelung der Wärmezufuhr ein Teil der durch den Ventilator geförderten Luftmenge im Bypass am Wärmetauscher vorbeigeführt werden muß. Dadurch erfolgt wiederum eine Abkühlung des Luftstromes, was hohe Energieverluste bedeutet.

Ziel der Erfindung ist es, ein Verfahren zur Trocknung von feuchtem Gut zu schaffen, bei dem die Energieverluste, insbesondere auch im Teillastbereich, reduziert werden.

Die Erfindung ist daher dadurch gekennzeichnet, daß die Menge des Trocknungsgases in Abhängigkeit der Menge des feuchten Gutes und der Endfeuchte des getrockneten Gutes geregelt wird. Durch die Regelung der Menge des feuchten Gutes läßt sich besonders günstig auf die sich oft stark ändernden Mengen des zu trocknenden Gutes reagieren.

Es wird daher jeweils der optimale Energieeinsatz für einerseits die Wärmezufuhr und andererseits die Antriebsenergie des Förderaggregates, z.B. eines Ventilators, erreicht.

Dies ermöglicht hohe Energieeinsparungen.

Eine Weiterbildung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß die zugeführte Wärmemenge in Abhängigkeit der Endfeuchte des feuchten Gutes, insbesondere der Holzfasern, geregelt wird. Durch diese Regelung kann in einfacher Weise die Qualität des Endproduktes auch bei schwankenden Eingangsbedingungen konstant gehalten werden.

Eine Ausgestaltung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß als Trocknungsgas Rauchgas, Frischluft oder eine Mischung aus Rauchgas und Frischluft eingesetzt wird.

Durch die Verwendung von Rauchgas kann die zur Zuführung der erforderlichen Energie zur Trocknung stark reduziert werden, wobei bei sehr hohen Rauchgastemperaturen Frischluft dazugemischt werden kann. Beim Anfahrbetrieb bzw. bei Stillstand des rauchgaserzeugenden Ofens kann der Trockner auch mit Frischluft betrieben werden. Bei Verwendung von Frischluft, die mittels eines Wärmetauschers aufgeheizt wird, wird durch die höhere Dichte als beim Rauchgas die benötigte Luftmenge bereits bei geringeren Drehzahlen des Ventilators erreicht, wodurch sich eine hohe Energieersparnis bei der Ventilatorantriebsleistung ergibt. Dies führt zu enormen Stromeinsparungen beim Betrieb mit Frischluft.

Eine günstige Ausgestaltung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß die erforderliche Wärmemenge durch Dampf oder Thermoöl zugeführt wird.

Die erfindungsgemäße Anlage zum Trocknen von feuchtem Gut, insbesondere von Holzfasern, ist dadurch gekennzeichnet, daß das Förderaggregat, z.B. ein Ventilator, für das Trocknungsgas einen regelbaren Antrieb aufweist, wobei der Antrieb als Gleichstrommotor oder als Drehstrommotor mit Frequenzsteuerung ausgebildet sein kann. Holztrocknungsanlagen, die einen regelbaren Antrieb aufweisen, sind aus der EP 0 284 709 B1 bereits bekannt. Durch die Regelung des Antriebs des Förderaggregats, z.B. eines Ventilators, kann dessen Drehzahl geregelt und die Luftmenge exakt dem Bedarf, d.h. auch der Anlagendurchsatzleistung, angepaßt werden.

Eine Weiterbildung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß das Förderaggregat, z.B. ein Ventilator, mit einer Rauchgasleitung oder mit einer Frischluftleitung verbunden ist, wobei die Rauchgasleitung und die Frischluftleitung ineinander münden können.

Durch die Verwendung von Rauchgas kann ein erheblicher Teil der zuzuführenden Wärmeenergie für die Trocknung eingespart werden. Wird z.B. bei Stillstand des das Rauchgas erzeugenden Brenners der Trockner mit Frischluft betrieben, kann durch die höhere Dichte der Ventilator entsprechend langsamer drehen, wobei die gleiche Luftmenge gefördert wird, und bei der Ventilatorantriebsleistung eine erhebliche

Energieersparnis auftritt. Eine weitere Energieersparnis ergibt sich im Rahmen des Anfahrbetriebs, da das direkte Starten der Motoren unproblematischer ist und der geregelte Gleichstromantrieb bzw. die frequenzgesteuerten Drehstrommotoren einen sehr sanften Anlauf mit geringen Stromspitzen aufweisen.

Eine günstige Weiterbildung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß nach dem Förderaggregat ein Wärmetauscher vorgesehen ist, der mit einer Dampfquelle oder mit einer Quelle für Thermoöl verbunden ist.

Ein weiteres Ziel der Erfindung besteht darin, Faseraufbereitungsanlagen zur Erzeugung von mitteldichten Faserplatten energiesparend auszuführen. Die Erfindung ist daher dadurch gekennzeichnet, das nach der Druckzerfaserungsanlage eine Trocknungsanlage mit einem Förderaggregat vorgesehen ist, das einen regelbaren Antrieb aufweist.

Die Erfindung wird nunmehr beispielhaft anhand von Zeichnungen erläutert, wobei Fig. 1 ein Schema einer MDF-Faseraufbereitungsanlage, Fig. 2 eine Trocknungsanlage nach dem Stand der Technik, Fig. 3 eine Variante der Erfindung darstellt.

Fig. 1 zeigt ein Schema einer MDF-Faseraufbereitungsanlage mit einer Hackschnitzelwäsche, die aus einem Hackschnitzelwäscher 1, einer Hackschnitzelpumpe 2, einem Hackschnitzelzyklon 3, einer Entwässerungsschnecke 4, einem Rejectbehälter 5, einem Sieb 6 und einem Waschwassertank 7 samt zugeordneten Pumpen besteht.

Anschließend an die Hackschnitzelwäsche werden die Hackschnitzel einer Druckzerfaserungsanlage zugeführt. Dieser Teil der Anlage besteht aus einem Vordämpfbehälter 8 in dem die Hackschnitzel mit Dampf vorgewärmt werden, einer Stoffschnecke 9, die aus dem Vordämpfbehälter 8 kommenden Hackschnitzel in einen Kocher 10 führt. Die aus dem Kocher 10 kommenden Hackschnitzel werden mittels einer Einspeiseschnecke 11 einem Druckrefiner 12 zugeführt. In diesem Druckrefiner werden die Hackschnitzel zerfasert und durch den Energieeintrag ein Teil der Flüssigkeit der feuchten Hackschnitzel verdampft. Anschließend wird das Faser-Dampf-Gemisch durch die Blasleitung 15 einem Trockner, insbesondere einem Trocknerrohr 16 eines Strömungstrockners, zugeleitet. Die Beleimung der Fasern erfolgt durch Leimzugabe aus einem Behälter 14 in die Blasleitung 15 vor dem Trockner 16. Zur Trocknung wird erhitzte Luft verwendet, wobei diese über einen Ventilator 17, einem Wärmetauscher 18 zur Aufheizung auf die erforderliche Temperatur zugeführt und über eine Leitung 20 in den Trockner 16 eingeleitet wird. Zur Regelung und Anpassung an eine unterschiedliche Holzfaserdurchsatzmenge wird bei bekannten Anlagen eine Bypassleitung mit Ventil 19 zum Wärmetauscher 18 vorgesehen. In Zyklonen 21 wird die heiße und feuchte Trocknungsluft von den getrockneten Holzfasern abgetrennt. Die Holzfasern werden über Bänder 22, einem Sieb 23, von dort über ein Siebterrohr 24 einem Abscheider 25 und in weiterer Folge über ein Förderband 26, einem Faserbunker 27 und einem Formband 28 zugeführt. Von dort werden die Holzfasern der Hauptpresse zur Herstellung von Faserplatten zugeleitet. Die feuchte Trocknerabluft aus den Trocknerabscheidern 21 kann in einem Kondensator 29 niedergeschlagen und einer Wasseraufbereitung zugeführt werden, oder sie wird direkt von den Zyklonen 21 in die Atmosphäre, d.h. an die Umwelt, abgegeben.

Fig. 2 zeigt eine Trocknungsanlage nach dem Stand der Technik, wobei ein Ventilator 17 mit konstantem Antrieb, und ein Dampfwärmetauscher 18 zur Aufheizung der Luft vorgesehen sind. Der Dampf wird über eine Leitung 13 dem Wärmetauscher 18 zugeführt und das Kondensat über eine Kondensatleitung 31 in einen Kondensatsammelbehälter 32 und von dort über eine Kondensatpumpe 33 abgeleitet. Die Frischluft wird über ein Frischluftfilter 34 angesaugt und mittels einer regelbaren Klappe 19' geregelt. Die Regelung der Temperatur und Feuchte der Holzfasern nach dem Trockner 16, d.h. vor Eintritt in die Abscheidezyklone 21, erfolgt durch eine Regelung der Dampfzufuhr an die Wärmetauscher 18. Bei großen Schwankungen erfolgt eine schnelle Anpassung der Temperatur durch Öffnen eines Bypassventils 19, wobei kühle Luft der aufgeheizten Luft beigemengt und somit die Temperatur der Trocknerluft herabgesetzt wird. Durch den konstanten Luftstrom treten insbesondere bei geringer Durchsatzleistung spezifisch hohe Energieverbräuche auf. Daraus ergibt sich ein sehr ineffizienter Betrieb der Anlage.

Fig. 3 zeigt nun eine Variante der Trocknungsanlage gemäß der Erfindung, wobei hier zur Beheizung des Trockners Rauchgas verwendet wird. Das Rauchgas wird über eine Leitung 35 vom Ventilator 17 angesaugt. Gleichzeitig wird über ein Luftfilter 34 und eine Leitung 36 Frischluft angesaugt. Zur Regelung des Verhältnisses von Rauchgas und Frischluft wird eine Drosselklappe 19' im Rauchgasstrom 35 verwendet. Der Ventilator 17 ist hier mit einem regelbaren Antrieb 37 versehen, wobei der Antrieb entweder ein frequenzgesteuerter Drehstrommotor oder ein Gleichstrommotor sein kann. Dem Ventilator nachgeschaltet ist ein Wärmetauscher 18, der mit einem Thermoöleintritt 38 und einem Thermoölaustritt 38' versehen ist. Durch diese Schaltungsweise kann z.B. im Anfahrbetrieb Frischluft verwendet und im Wärmetauscher 18 auf die erforderliche Temperatur aufgeheizt werden. Durch die Verwendung eines regelbaren Antriebs läßt sich auch der Motor 37 des Ventilators 17 unproblematisch starten und ergibt einen sanften Anlauf mit geringen Stromspitzen. In weiterer Folge kann dann Rauchgas verwendet werden, wodurch sich der

Wärmebedarf, der durch das Thermoöl gedeckt werden muß, wesentlich verringert. Die Regelung der Temperatur und Feuchte der Holzfasern am Ende des Trockners 16 kann nun in einfacher Weise durch die Anpassung der Luftmenge an den Bedarf erfolgen. Dadurch kann auch die Luftmenge an den Anlagen-  
 5 durchsatz angepaßt werden, wodurch eine entsprechende Energieeinsparung durch eine geringere benötigte Antriebsleistung sowie eine geringere benötigte Wärmeenergie erfolgen. Weiters bringt dieses Konzept den Vorteil, daß auch bei gleicher benötigter Luftmenge der Einfluß der Dichte zwischen heißem Rauchgas (z.B. 350 °C) und Frischluft berücksichtigt werden kann.

Bei Anlagen mit großen benötigten Luftmengen und starker Änderung des Luftmengenbedarfs bedingt durch die Produktionsmengen, bei denen bisher zwei parallel geschaltete Ventilatoren verwendet wurden,  
 10 kann nun nur ein großer Ventilator eingesetzt werden. Dadurch werden die Investitionskosten wesentlich verringert, wobei Luftmengen und damit der Energieverbrauch noch besser geregelt werden können.

Die Erfindung ist nicht auf die angeführten Beispiele beschränkt, sondern betrifft auch andere Trocknungsanlagen für feuchte Güter, die in Strömungstrocknern getrocknet werden.

## 15 Patentansprüche

1. Verfahren zum Trocknen von feuchtem Gut aus teilchenförmigem Material bzw. Feststoffteilchen, insbesondere von Holzfasern, bei dem das feuchte Gut durch ein erwärmtes bzw. erhitztes Trocknungsgas pneumatisch durch eine Trocknungsstrecke gefördert wird, wobei nachfolgend das getrocknete Gut  
 20 vom Trocknungsabgas getrennt wird, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Menge des Trocknungsgases in Abhängigkeit der Menge des feuchten Gutes und der Endfeuchte des getrockneten Gutes geregelt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß die zugeführte Wärmemenge in Abhängigkeit der Endfeuchte des getrockneten Gutes geregelt wird.  
 25
3. Anlage zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, bei der das feuchte Gut durch ein erwärmtes bzw. erhitztes Trocknungsgas pneumatisch durch eine Trocknungsstrecke, z.B. Trocknerrohr, gefördert wird, wobei nachfolgend das getrocknete Gut in mindestens einem Zyklon vom  
 30 Trocknungsabgas getrennt wird, **dadurch gekennzeichnet**, daß ein Förderaggregat, z.B. ein Ventilator, für das Trocknungsgas vorgesehen ist, das einen regelbaren Antrieb aufweist, der über eine Regeleinrichtung mit einem Mengenstrommeßgerät zur Messung der Menge des feuchten Gutes und einem Meßgerät für die Endfeuchte des getrockneten Gutes verbunden ist.
- 35 4. Anlage nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Förderaggregat, z.B. ein Ventilator, mit einer Rauchgasleitung verbunden ist.
5. Anlage nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Förderaggregat, z.B. ein Ventilator, mit einer Frischluftleitung verbunden ist.
- 40 6. Anlage nach Anspruch 4 oder 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Rauchgasleitung und die Frischluftleitung ineinander münden.
7. Anlage nach einem der Ansprüche 3 bis 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß nach dem Förderaggregat  
 45 ein Gasbrenner vorgesehen ist.
8. Verwendung der Anlage nach einem der Ansprüche 3 bis 7, mit einer vorgeschalteten Druckzerfaserungsanlage als Faseraufbereitungsanlage zur Erzeugung von mitteldichten Faserplatten.

50

Hiezu 3 Blatt Zeichnungen

55

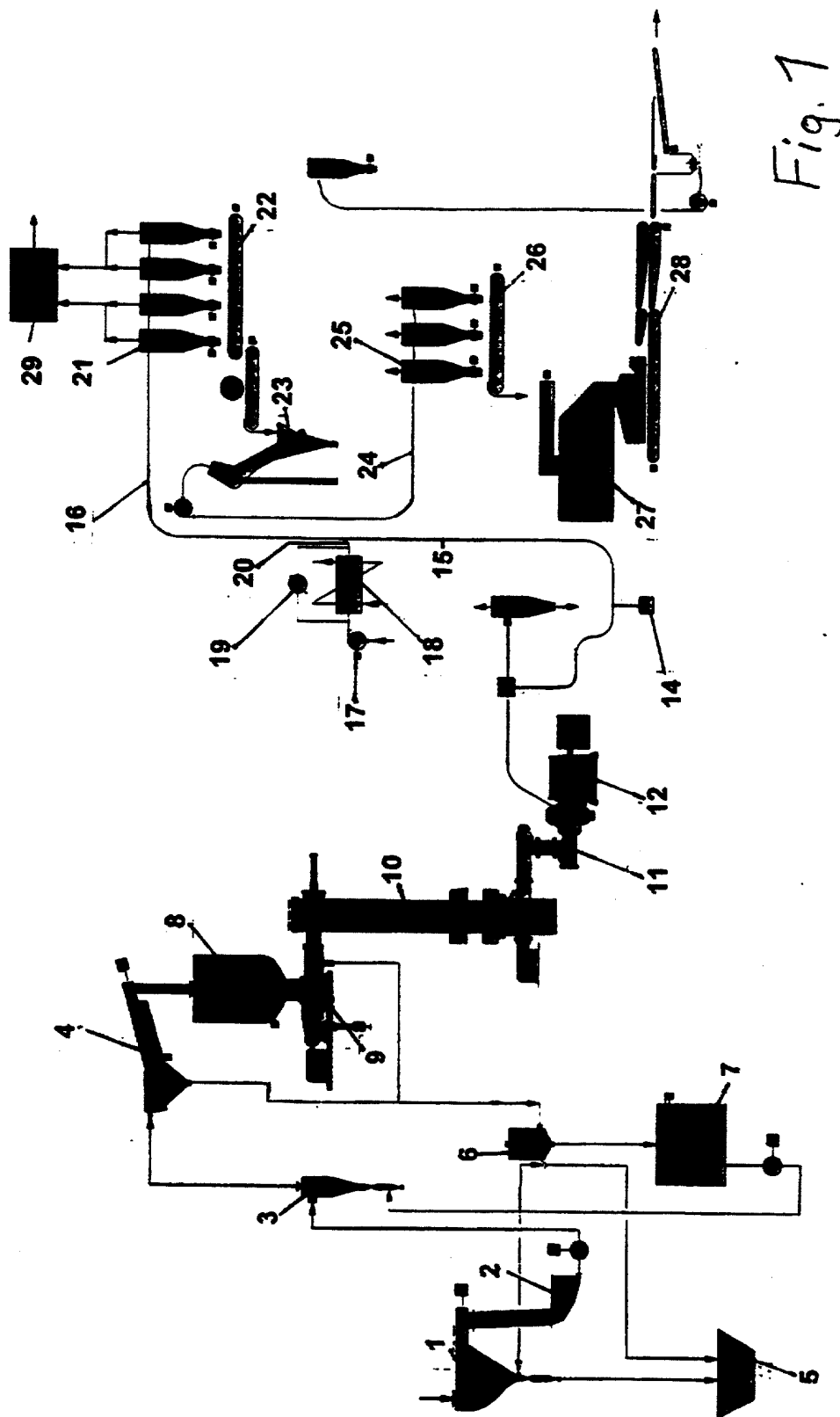


Fig. 1

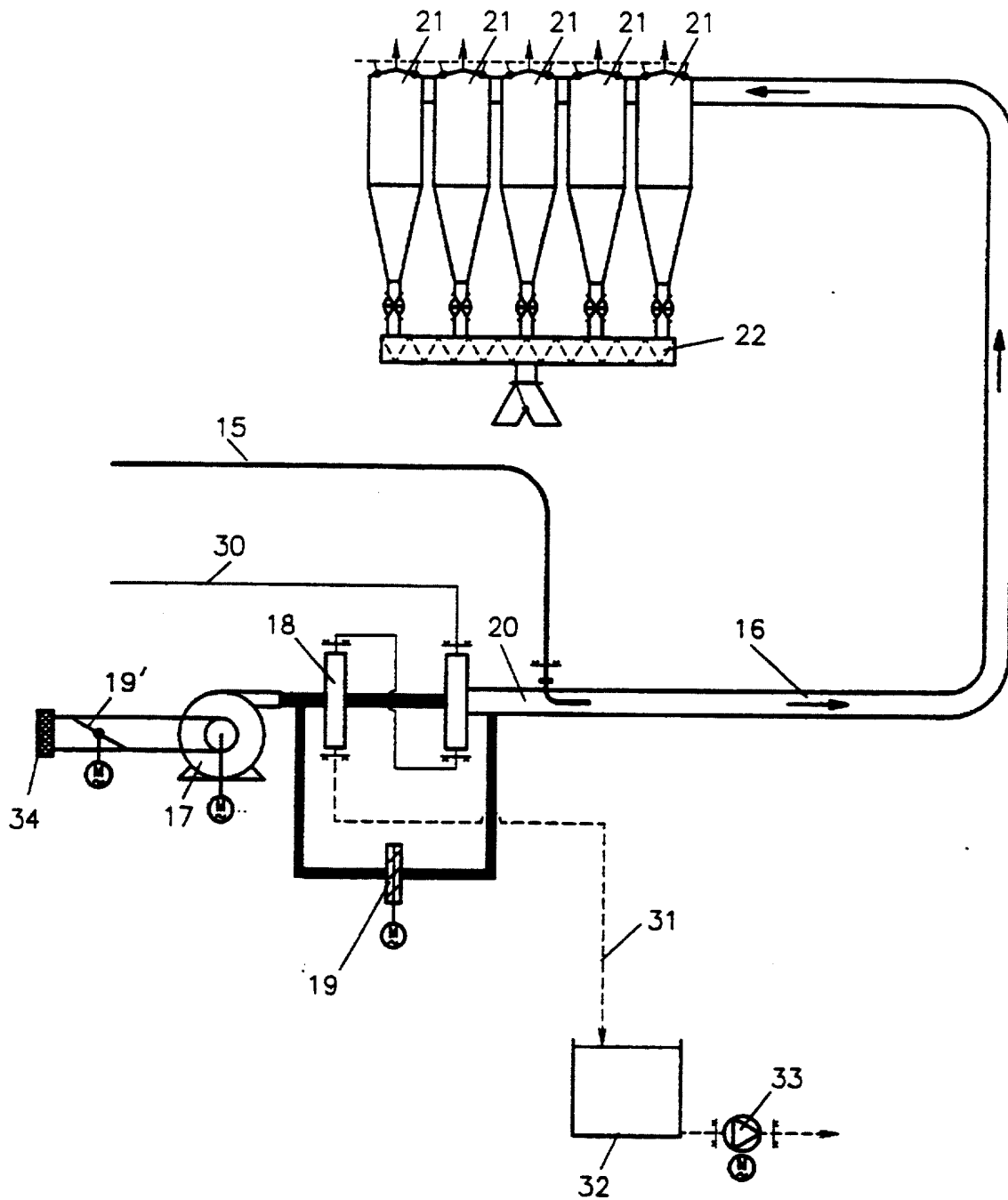


Fig. 2

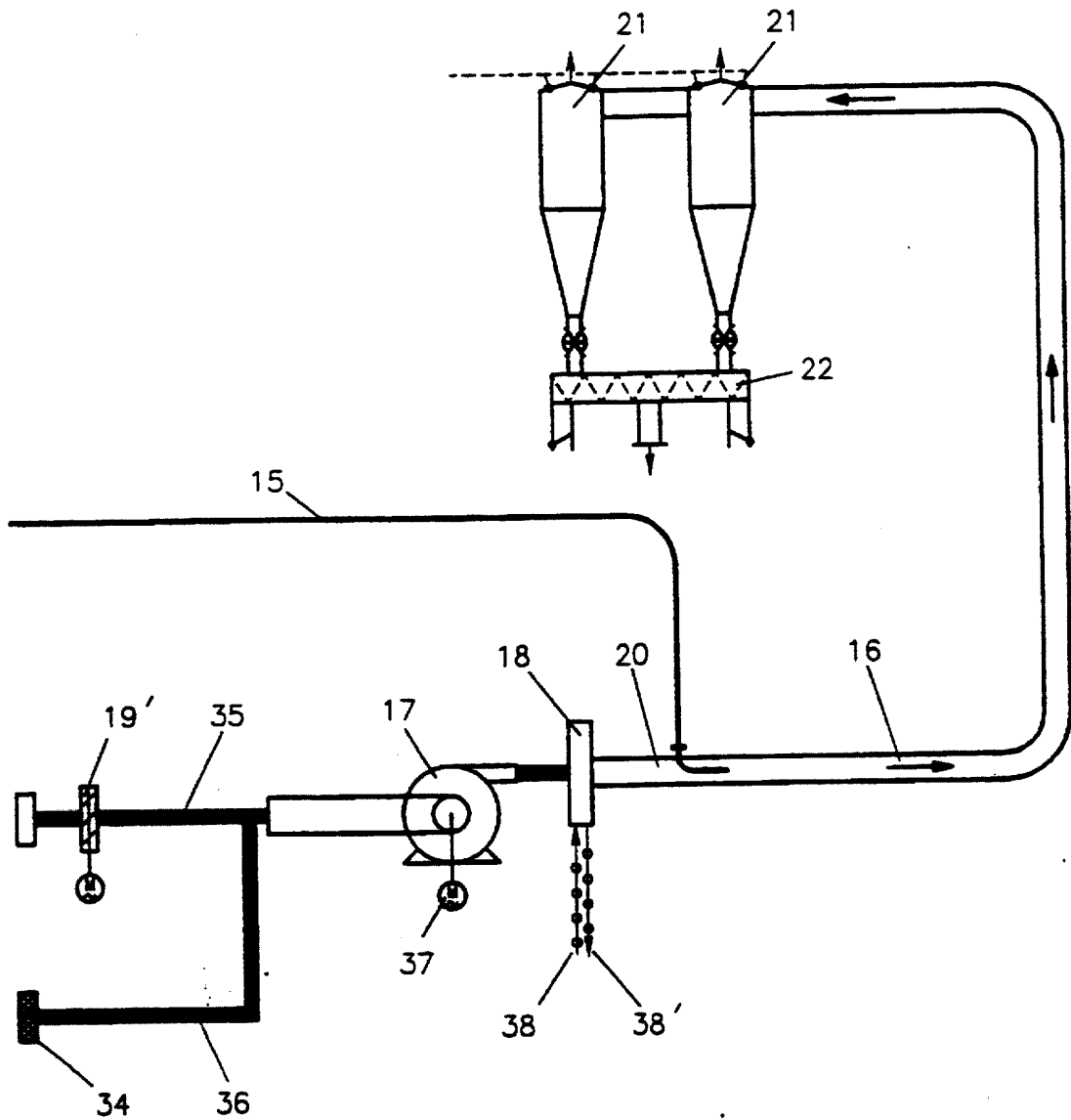


Fig. 3