



Infrarot-Strahler halten Gas-Turbinen eisfrei

Gas-Turbinen brauchen Luft für die Verbrennung, um richtig arbeiten zu können. Allerdings muss diese Luft frei von Staub und anderen Partikeln sein und wird deshalb immer vorgefiltert. Feuchtkalte Ansaugluft in den Wintermonaten kann leicht zur Vereisung der Filter führen. Diese lassen dann nur noch wenig Luft durch und die Gas-Turbine muss gedrosselt oder abgeschaltet werden – ausgerechnet in der Jahreszeit, in der sie am meisten gebraucht würde. Infrarot-Systeme von Heraeus Noblelight verhindern bei Gaskraftwerken und Gasverdichtungsstationen erfolgreich das Vereisen der Filter in der kalten Jahreszeit.

Mechtool Engineering aus Darlington in Großbritannien konstruierte, baute und installierte das gesamte akustische Schutzpaket für eine Gasverdichtungsstation in Deutschland und sorgte dabei auch für die Filteranlage. Mechtool testete verschiedene Anti-Eis-Systeme, die Wahl fiel schließlich auf ein Infrarot-System von Heraeus Noblelight, weil sich zeigte, dass ein Infrarot-Modul weniger Energie verbraucht und leichter zu installieren ist als andere Technologien. Drei Module wurden installiert, jedes mit einer Nennleistung von 4,5 kW und mit zwölf mittelwelligen Strahlern ausgestattet. Die Module sind in drei Bänken von je vier Strahlern angeordnet, um so die komplette Filteroberfläche abzudecken. Sie werden über einen Thermostaten kontrolliert, der die Strahler anschaltet, wenn die Außentemperatur unter einen bestimmten Wert fällt und wieder abschaltet, wenn die Temperatur einen voreingestellten Wert erreicht hat. Infrarot-Module sind kompakt gebaut und sehr robust, sie arbeiten auch bei feuchtkalten Bedingungen zuverlässig. Die mittelwelligen Infrarot-Strahler bieten durch Goldreflektoren eine hohe Effizienz.



Features

- Filter aus Vliesmaterial bestehen aus vielen kleinen Einheiten in einem großen Gehäuse
- Anti-Eis-Systeme mit Infrarot-Strahlern schützen Filter vor dem Vereisen
- Infrarot-Strahler arbeiten zuverlässig, effizient und Energie sparend

Technische Daten

- mittelwellige Infrarot-Strahler
- zwölf M 85 Module, jeweils 4,5 kW Nennleistung
- drei Bänke von je vier Strahlern, um die ganze Filteroberfläche abzudecken
- Steuerung über ein Thermostat

Germany
Heraeus Noblelight GmbH
Infrared Process Technology
Reinhard-Heraeus-Ring 7
63801 Kleinostheim
Phone +49 6181 35-8545
Fax +49 6181 35 16-8410
hng-infrared@heraeus.com
www.heraeus-noblelight.com/infrared

USA
Heraeus Noblelight America LLC
1520C Broadmoor Blvd.
Buford, GA 30518
Phone +1 678 835-5764
Fax: +1 678 835-5765
info.hna.ip@heraeus.com
www.heraeus-thermal-solutions.com

Great Britain
Heraeus Noblelight Ltd.
Clayhill Industrial Estate
Neston, Cheshire
CH64 3UZ
Phone +44 151 353-2710
Fax +44 151 353-2719
ian.bartley@heraeus.com
www.heraeus-infraredsolutions.co.uk

China
Heraeus Noblelight (Shenyang) LTD
2F, 5th Building 5
No. 406, Guilin Rd, Xuhui District
200233 Shanghai
Phone +8621 3357-5555
Fax +8621 3357-5333
info.hns@heraeus.com
www.heraeus-noblelight.cn