



FRAGEBOGEN TROCKNUNGS-TECHNIK

Durch ein möglichst vollständiges Ausfüllen dieses Fragebogens helfen Sie uns in der Beurteilung Ihres Anwendungsfalles sowie in der Durchführung von Produktversuchen in unserem Technikum. Sämtliche Angaben werden vertraulich behandelt.

Produkt / Projekt :

(Stichwort)

Anwendung: Trocknen Konzentrieren Wertstoff-Rückgewinnung

Ist Ihr Produkt oder Ihre Anwendung geheim: ja nein

Firma:

Abteilung:

Adresse:

Sachbearbeiter:

Telefon:

Telefax:

E-Mail:

Datum:

Unterschrift:

1. PRODUKTANGABEN

1.1 Produktname:

1.2 Produktgruppe:

1.3 Produktzusammensetzung/Stoffdaten

Komponente		Feststoff	Lösemittel	Andere
Name				
Chemische Formel				
Molekulargewicht	kg/kmol			
Spez. Gewicht	kg/m ³			
Spez. Wärme	kJ/kg °C			
Verdampfungswärme	kJ/kg			
Siedetemperatur bei 1 bar	°C			
Siedetemperatur bei mbar	°C			
Siedetemperatur bei mbar	°C			
Schmelzpunkt	°C			
Zersetzungspunkt	°C			
Gew.-% im Nassgut	%			
Gew.-% im Trockengut	%			
Gew.-% in Brüden	%			

1.4 Eigenschaften des Nassgutes

Dichte: kg/m³ Schüttgewicht: kg/m³

Viskosität: mPas bei °C

Temperatur Nassgut
 am Trocknereingang: °C pH-Wert Nassgut:

Bei Kontakttrocknung:

Heiztemperatur: °C Heizfläche: m² Druck: mbar

Bei Konvektionstrocknung:

Heissgastemperatur: °C Heissgasmenge: kg/h Abgastemperatur: °C

Bei kontinuierlicher Trocknung:

Nassgutdurchsatz: kg/h Verweilzeit, ca.: Min.

Wie wird das Nassgut dosiert?

Bei Chargetrocknung:

Nassgut/Charge: kg Chargendauer: h

Welche Probleme ergaben sich bei dem bisherigen Verfahren?

.....
.....
.....

3. PRODUKTIONSANGABEN / ANLAGEN AUSLEGEDATEN

Welcher Prozess-Schritt geht der Trocknung voraus?

Anfallende Nassgutmenge bei kontinuierlicher Vorstufe: kg/h

Bei Chargenbetrieb Vorstufe: Nassgutmenge pro Charge kg

In welchen Zeitabständen fällt eine Charge an? Alle h

Tägliche Produktionszeit? 8 h 16 h 24 h h

Arbeitstage pro Woche? 5 d 7 d d

Produktionsstunden pro Jahr?

Werkstoff:

Nassgutberührte Anlagenteile?

Brüdenberührte Anlagenteile?

Trockengutberührte Anlagenteile?

Welche Dichtungswerkstoffe sind geeignet?

4. SICHERHEITSTECHNIK

Eigenschaften von Produkt und Brüden:

	giftig	ätzend	brennbar	explosionsgefährlich
Produkt				
Brüden				

Besteht Korrosionsgefahr? ja nein

Besteht Abrasionsgefahr? ja nein

Andere Gefahren?

.....

.....

Explosionsgrenze in Luft	Untere	Obere	
Feststoff bei °C			g/m ³
Lösemittel bei °C			Vol.-%
bei °C			Vol.-%

Zündtemperatur: °C Max. Explosionsdruck: bar

Max. Druckanstiegsgeschwindigkeit 1 m³-Behälter: bar/sec.

Staubexplosionsklasse: St 1 St 2 St 3

Empfohlene/Vorgeschriebene Schutzmassnahmen?

Ex-Schutzklasse elektrische Ausrüstung:

Gefahrenmerkblatt Nr.:

5. VERFÜGBARE BETRIEBSMITTEL

Elektrische Energie	Volt	Hz	Ph
	Volt	Hz	Ph
Heizgas-Typ:		Heizwert H _u	kWh/Nm ³
Heizöl-Typ:		Heizwert H _u	kWh/kg
Heizdampf-Druck:	bar	Temperatur:	°C
	bar	Temperatur:	°C
Thermaöl-Vor-/Rücklauf:	°C	Menge	t/h
Heisswasser-Vor-/Rücklauf	°C	Menge	t/h
Abgase	°C	Feuchte g/kg	Menge Nm ³ /h
Kühlwasser-Vor-/Rücklauf	°C	Menge	m ³ /h
Sole-Vor-/Rücklauf	°C	Menge	t/h
Druckluft	bar (abs.)	Taupunkt	°C
Instrumentenluft	bar (abs.)	Taupunkt	°C

6. VERSUCHE / ANALYTIK

Kann Nassgut für Pilotversuche zur Verfügung gestellt werden? ja nein

Kann evtl. Trockengut wieder angefeuchtet werden, um repräsentatives Nassgut zu erhalten? ja nein

Notwendiger Sauberkeitszustand der Versuchsanlage (genau beschreiben!):

.....

.....

Wie kann die Anlage nach den Versuchen gereinigt werden (Lösemittel etc.)?

An welche Adresse soll das Versuchsmaterial zurückgesandt werden?

.....

Feuchtebestimmung:

Atmosph. Schrank	°C	h/min.		g Einwaage
Vakuumschrank	°C	mbar	h/min.	g Einwaage
Infrarot, ca.	°C	g Einwaage		mm Schichthöhe
Karl-Fischer: Lösemittel		Probe	g	Titrationdauer Min.

Andere Methode:

7. BEILAGEN

- Sicherheitsdatenblatt
- Siebanalyse
- Reinigungsvorschrift
- Analysenvorschrift
-