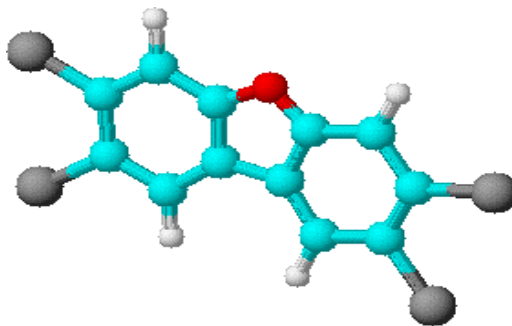
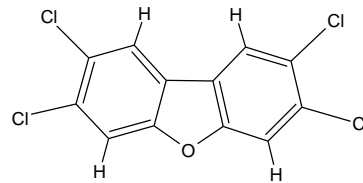
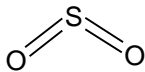
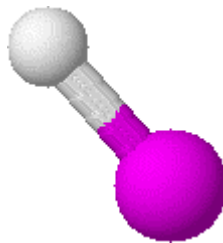
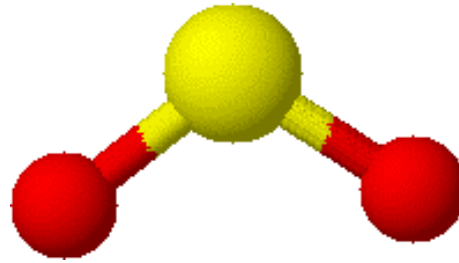
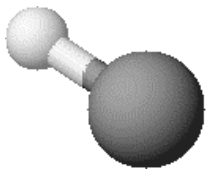
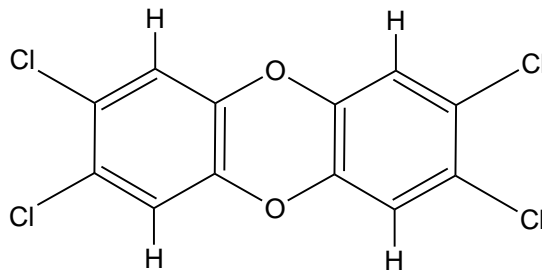


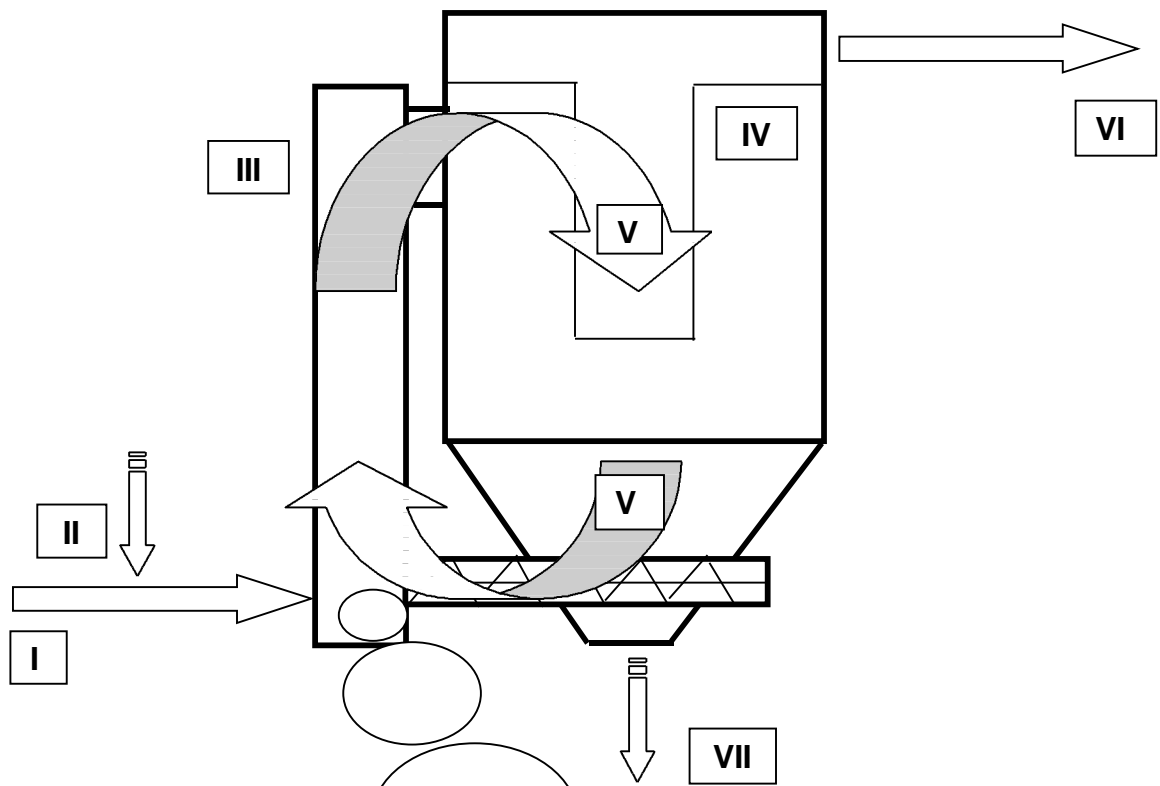
ETE Litzlbauer&Partner KEG

Techn. Büro für Verfahrenstechnik
t t t

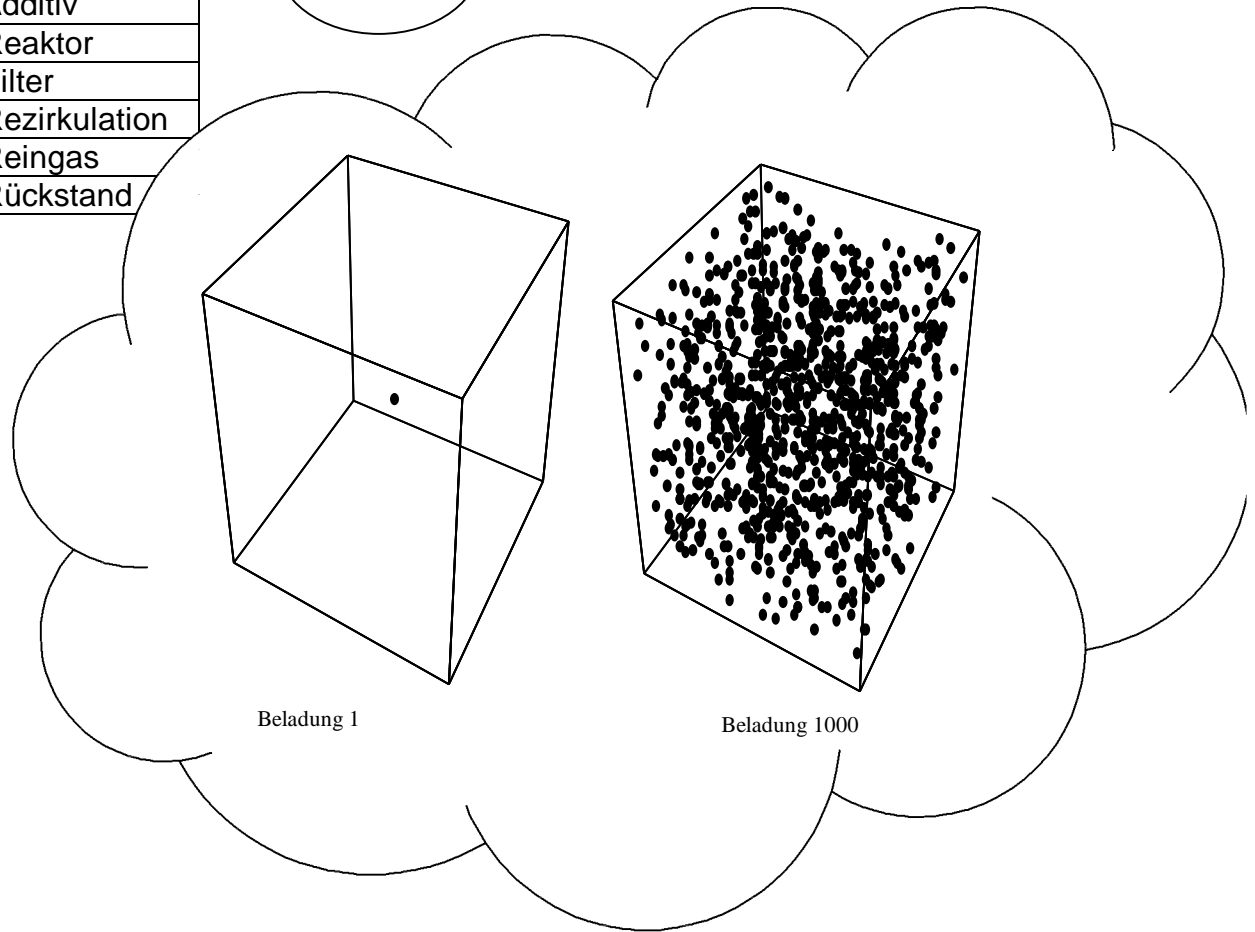
Ratzenbach 13 t A - 4761 Enzenkirchen t Österreich
Tel/Fax: ++437762-3167 w www.ete.at

HSR - Filtertechnologie





I	Rohgas
II	Additiv
III	Reaktor
IV	Filter
V	Rezirkulation
VI	Reingas
VII	Rückstand



HSR Filter

HSR ist eine Evolutionsstufe der Dichtstromsorption, entwickelt vom Original-Erfinderteam.

Der HSR Filter ist konsequent nach den Grundsätzen eines Chemiereaktors zur optimalen Ausnutzung der

Chemisorption (zur Abscheidung **sauer Schadstoffe HF, HCl, SO₂, ...**)

Physisorption (für die Separation von **Dioxinen/ Furanen, Schwermetalle,..**)

konstruiert.

wesentliche Merkmale :

- hohe Rezirkulationsrate ca. 1kg / m³
- hoher Materialumsatz = hohe Abscheideleistung
- geringerer Verbrauch an Sorptionsmittel (ca. 1/3 weniger als konventionelle Systeme)
- hohe Pufferwirkung gegenüber Schadstoffspitzen
- geringe Totzeit durch besondere Additivaufgabe

Abscheidegrade :

je nach Schadstoff bis zu **99,99 %**

DENOX bis ca. **50%**

Adsorbentien :

Ca(OH)₂, Tonerde, HOK, AK, div. Mischungen,.....

Abgastemperatur Systemeintritt :

je nach Ausführung bis zu **250°C**

Kombinierbar mit einer Reihe von Aggregaten wie z. B: Quench, etc,.....

Diese richtungsweisende Konstruktion ermöglicht auch die Durchführung eines **DENOX** Verfahrens auf katalytischer Basis mit der **redAmphor** Technologie zur Freisetzung des Reduktionsmittels, zur Aufrüstung zum **DENOX** Reaktor sind neben dem Regelkreis nur :

2 weitere Aufgabe Einheiten erforderlich