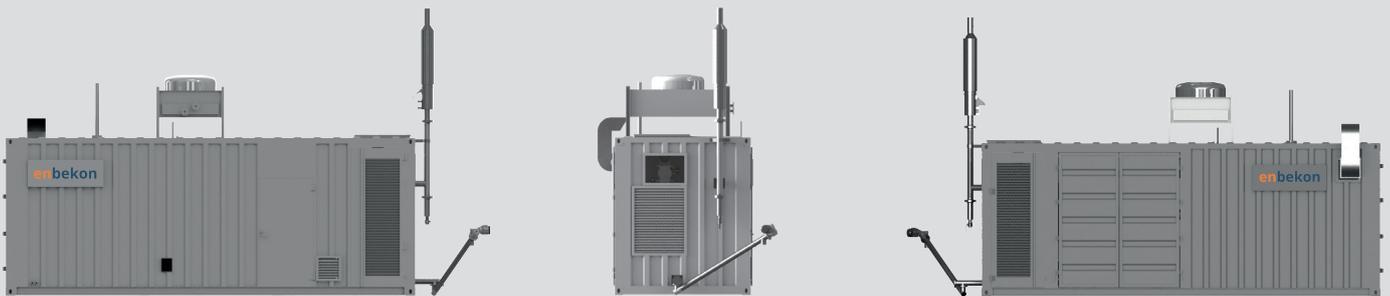


KWK 50 Containeranlage | Datenblatt



Unsere Kraft-Wärme-Kopplungs-Anlagen sind ein Durchbruch für die bezahlbare Herstellung von CO²-neutralem Strom. Für unsere Anlagen verwenden wir nur qualitativ hochwertige Produkte aus der EU. Diese garantieren eine hohe Zuverlässigkeit und die einfache Wartung der Systeme. Ihr Design ist verständlich aufgebaut und ihr Betrieb einfach durchzuführen.

- Kompletter automatisierter Betrieb 24/7
- Einfach zu bedienendes Kontrollsystem mit Remote-Zugriff
- 50 kW elektrische Leistung
- 120 kW thermische Leistung bei 90°C
- Einfache Montage und Wartung
- Einfacher Einbau jeglicher Art von Brennstoff-förderungssystemen

KWK 50 Containeranlage | Datenblatt

Anlagenleistung	
Brennstoffwärmeleistung	200 kW
Hackschnitzelverbrauch (Feuchtigkeitsgehalt 20 %) bei voller Leistung	ca. 50 kg (ca. 0,25 m ³)/h
Vergasereffizienz	über 95 %
Vergaserverfügbarkeit	über 80 %
Elektrischer Wirkungsgrad	25 %
Thermischer Wirkungsgrad	60 %
Max. elektrische Leistung (50 Hz)	50 kWe
Thermische Leistung (90°C)	120 kW
Lärmpegel in 20 m	max. 65 dB(45)*(A)

* bei zusätzlicher Schallisolierung

Dimensionen	
Länge	ca. 6050 mm
Breite	ca. 2440 mm
Höhe	ca. 3281 (Fackel 4100) mm

Technische Daten – BHKW	
Hersteller	AgcoPower / SISU
Modell	84 WIG
Brennstoff	Holzgas
Motor design	stationär
Arbeitstakt des Motors	Viertakt, Funkenzündung
Design	linear, vertikal
Nennleistung	50 kW
Hubraum	8.4 dm ³
Kompressionsverhältnis	11:1
Anzahl Zylinder	6
Anzahl Ventile pro Zylinder	2
Turbolader	nein
Zwischenkühler	nein
Kühlung	flüssig
Gewicht (kompletter Generatorsatz)	2500 kg
Drehzahl	1500
Ölkapazität	30,5 L
Ölverbrauch	0,3 - 0,5 [g.kW ⁻¹ .h ⁻¹]
Systemspannung	12 VDC LSA 44.2VS3 C 6/4
Generator	Leroy Somer
Modell	LSA 44.2VS3 C 6/4
Stromstärke	90 kVA/72 kW/ 129 A
Spannung am Generator	0,4 KV
Anzahl an Polen	4

Brennstoffvoraussetzungen	
Feuchtigkeitsgehalt	unter 20 %
Hackschnitzelgröße	P16B (max. 65 mm)
Holz von Bäumen aus West- und Nordeuropa *	

* A1 Altholz nach Sonderspezifikationen

Betriebsvoraussetzungen	
Umgebungstemperatur	-15 bis +40°C
Luftfeuchtigkeit	5-95 % RH

Leistungsanpassung an Höhenlage			
Höhenlage	500	750	1000
Anpassungsfaktor	1	0,96	0,93
	1250	1500	[m a.s.l.]
	0,89	0,85	[-]

Leistungsanpassung an Temperatur der Ansaugluft						
Temperatur Anzugluft	0	5	10	15	20	25
Anpassungsfaktor	1,10	1,08	1,06	1,04	1,02	1,00
	30	35	40	45	50	[°C]
	0,98	0,96	0,94	0,92	0,90	[-]

Leistungsanpassung an Feuchtigkeitsgehalt des Brennstoffs				
Feuchtigkeitsgehalt	0	5	10	15
Anpassungsfaktor	1,05	1,025	1	0,97
	20	25	30	[%]
	0,92	0,7	0,5	[-]

Gesetzliche Anforderungen/Standards
CE zertifiziert
Maschinenrichtlinie (2006/42/EG 2. Ausführung)
Niedrigspannungsrichtlinie (2006/95/EG)
Richtlinie über die elektromagnetische Verträglichkeit (2004/108/EG)
SFS-EN 50438 Zertifikat für Mikrogenerator-Einspeisesysteme

Bitte beachten Sie: Zum Betrieb der Anlage sind zusätzliche Komponenten erforderlich. Wesentlicher Bestandteil ist dabei die Hackschnitzelzuführung und der Hackschnitzelbunker. Wir bieten Ihnen selbstverständlich Komplettsysteme in schlüsselfertiger Ausführung an.

Enbekon GmbH

KWK Projekte

Telefon: +49 (0)89 215 47 18-0

Telefax: +49 (0)89 21547 18-90

E-Mail: energieprojekte@enbekon.eu