



ClinX

DIE BHKW-LÖSUNG FÜR HIDDEN FUELS

Innovative KWK-Systeme für die holzverarbeitende Industrie

Für uns gibt es keine Abfälle, sondern nur Energieträger.

ENERGETISCHE NUTZUNG VON FESTEN BIOMASSEN

Steigende Energiepreise, umkämpfte Absatzmärkte für Reststoffe und zunehmende Knappheit des elementaren Rohstoffs Holz – all das sind Herausforderungen, denen sich die Akteure der deutschen Holzindustrie täglich stellen müssen.

Einen Lösungsansatz bietet Ihnen die B+K. Mit dem Gesamtsystem **ClinX®** erweitern Sie unabhängig vom Energiemarkt Ihr Geschäftsfeld und machen Ihren Betrieb zukunftssicher.

ClinX® steht für Clean Incineration, also die saubere Verbrennung von beliebigen Brennstoffen. Das System nutzt Ihre hölzernen Reststoffe und wandelt daraus nicht nur hoch-effizient Wärme, sondern auch Strom aus erneuerbaren Energien. Es werden 40 - 260 kW nutzbare elektrische Energie sowie 150 - 1000 kW Wärme zur Verfügung gestellt.

ClinX® ist die BHKW-Lösung zur Verwertung von festen Biomassen und Hidden Fuels, also bisher kaum genutzten Stoffströmen wie Restholz, Rinden und Verschnittholz.

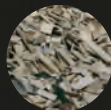
SIE UND DIE UMWELT PROFITIEREN

Die Vorteile liegen auf der Hand: **ClinX®** ist unkompliziert in Ihre bisherigen Prozesse integrierbar. Die verbleibende Wärmeenergie aus dem Rauchgas kann beispielsweise für Ihr bestehendes Heizungs- und Trocknungssystem genutzt werden.

Sie erhalten ein umweltfreundliches System, das dank des Einsatzes erneuerbarer Energien fossile Ressourcen schont und somit CO₂-Emissionen verringert.

Wenn Sie möchten, werden Sie darüber hinaus zum Energieversorger Ihrer Nachbarschaft. Mit dem Verkauf von Wärme und Strom aus erneuerbaren Energie lassen sich zusätzliche Einnahmen generieren.

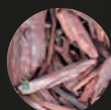
Hackschnitzel



Sägespäne, Verschnittholz

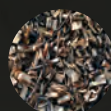


Waldrestholz



Landschaftspflegeholz

Altholz



LEISTUNGSDATEN

Brennstoffbedarf	500 - 12.000 SRm/a*
Elektrische Leistung	40 - 260 kW
Anschlussspannung	400 V
Nutzbare Wärme	150 - 1000 kW
Temp.-Niveau nutzbare Wärme	bis zu 500 °C

* Variiert je nach Leistungsgröße und Heizwert

STANDARDS

Eingehaltene Anforderungen	1. BlmschV ** TA Luft TA Lärm DIN Sicherheitsnormen
----------------------------	--------------------------------------------------------------

Geräuschpegel	< 65 dB
---------------	---------

Massenstrom maximal	1.4 kg/s*
---------------------	-----------

** Bei erneuerbaren Energiequellen

IHRE VORTEILE

Energieautarkie
Verringerung des Brennstoff-Transportaufwands
Integration in bestehende Infrastrukturen
Einsatz erneuerbarer Energien und CO2-Einsparung
keine Betriebsstoffe (Öle etc.) notwendig
geringer Wartungsaufwand

FINANZIERUNG

Investition	ab 400.000 EUR
-------------	----------------

Amortisation	≤ 5 Jahre ***
--------------	---------------

Energieeigenversorgung	ja
------------------------	----

*** Werte unterliegen Schwankungen und sind abhängig von der Anlagenkonfiguration. Anwendungsfallsspezifische Werte werden in einer Projektierung bestimmt.



Energie-Eigenversorgung



Reststoffverwertung



Prozessoptimierung



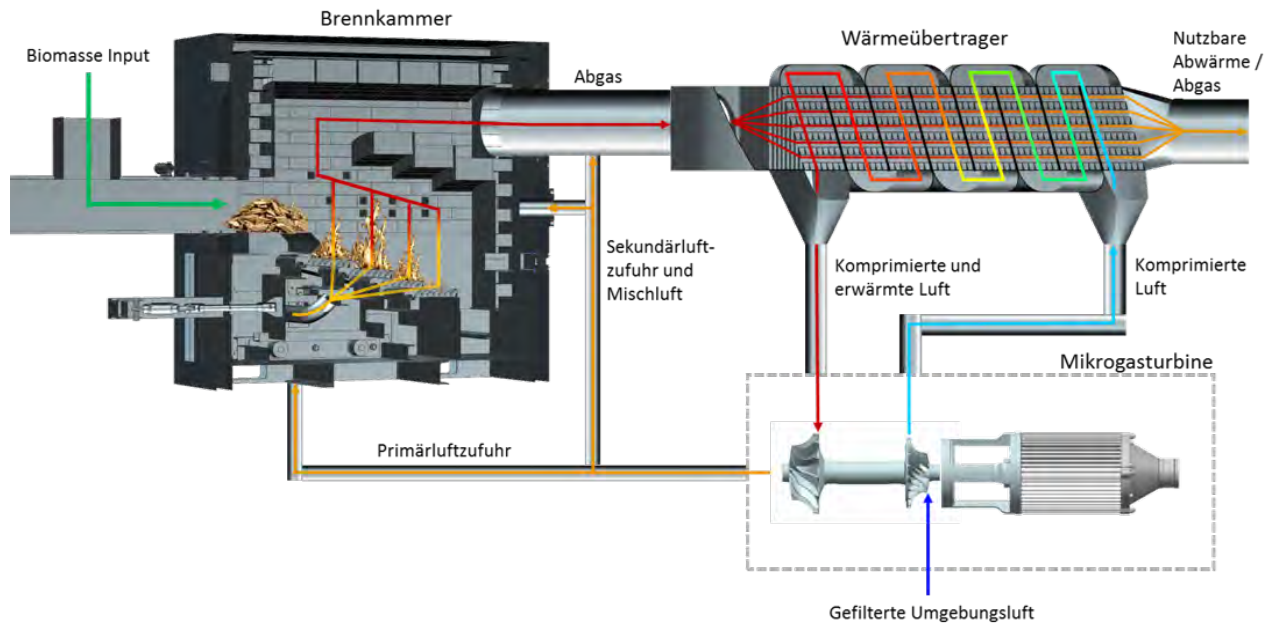
Kosteneinsparungen

Verringerter Logistikaufwand

FUNKTIONSWEISE DES SYSTEMS

Ein Brennraum wandelt Ihre Reststoffe in Wärme, die in einen einzigartigen Hochtemperaturwärmetauscher geleitet wird. Die parallel dazu arbeitende Mikrogasturbine saugt frische Luft an, verdichtet diese und leitet sie in den Wärmetauscher.

Dort wird die Wärme vom Rauchgas auf die Luft übertragen. Die erwärmte verdichtete Luft entspannt anschließend in der Turbine, die letztlich den Verdichter und Generator antreibt. Die Turbinenabluft wird als Verbrennungsluft genutzt und spart aktiv Brennstoff und damit bares Geld.



**Selbst Stromversorger werden?
Diversifizierung Ihres Unternehmens?
Neugierig?**

**Wir freuen uns auf Ihre Fragen und
stellen Ihnen gern unsere Referenzanlage vor!**

KONTAKT

Professor Dr. Berg & Kießling GmbH
Burger Chaussee 25
03044 Cottbus

Web: www.bergundkiessling.com
E-Mail: service@bergundkiessling.com
Telefon: 0355 869 598 90

