BETON TROCKNET NICHT

BETON HÄRTET AUS



DIE FUNKTION

Das Hot Rocks Silo-Heizsystem taut und heizt gefrorene Zuschlagstoffe. Bedienung und Kontrolle verlaufen dabei voll automatisch. Das System ermöglicht so eine wetter- und klimaunabhängige Betonherstellung und ist für die unterschiedlichsten Formen von Lagerbehältern (rechteckig, radial oder inline) bestens geeignet.

UNSER VERSPRECHEN



ideal beim Einsatz feiner und dichter Zuschlagstoffe



160 °C Zuluft und Außentemperatur-unabhängig



robuste Bauweise



93 % Wirkungsgrad



automatischer Betrieb und Temperaturregelung

IHRE VORTEILE



beseitigt Eis in der Betonmischung



keine Verbrennungsgase im Material oder Silo



Wärme auch für den Mischer verwendbar



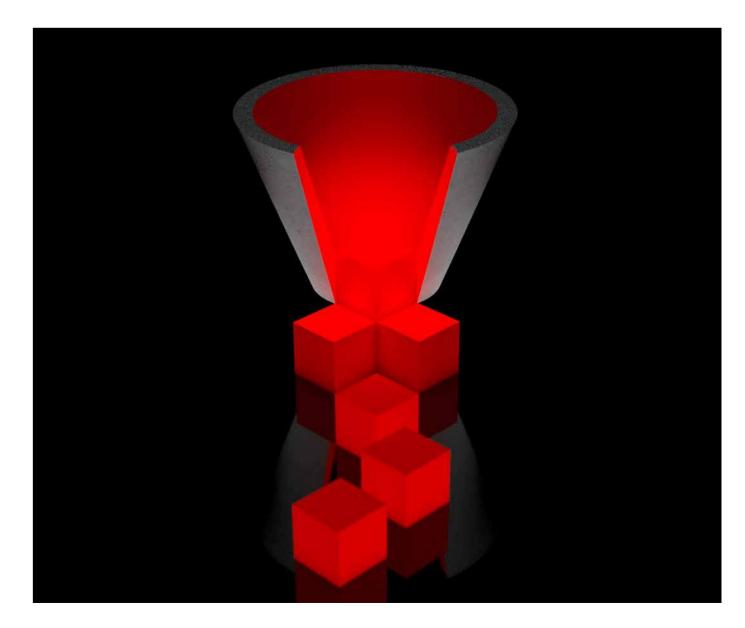
reduziert die Materialfeuchte

WENN'S LÄUFT, SIND WIR ZUFRIEDEN.

DER BETONHÄRTUNGSSPEZIALIST



HOT ROCKS® SILOHEIZUNG FÜR ZUSCHLAGSTOFFE

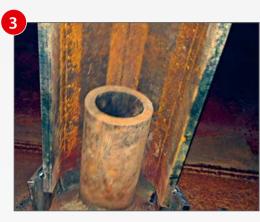




Die Luftverteilungsleitung aus verzinktem Stahl besitzt eine 30 mm Isolierung, um den Wärmeverlust zu reduzieren und die Effizienz zu verbessern.



Wenn die Materialtemperatur unter einen vorgegebenen Sollwert absinkt, arbeitet das System automatisch, um die Wärme, durch Temperatursensoren im Silo, an die Lagerplätze oder Silos zu bringen.



Einzelne Wärmezufuhrdüsen sind mit dem Hauptheißluftzufuhrkanal über Hochtemperaturschläuche verbunden.



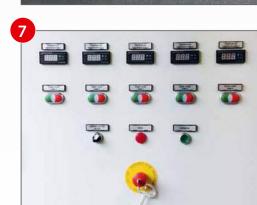
Der Diffusor befindet sich am Boden des Behälters oder Silos – in der Nähe des Materialaustritts. Ein Zwei-Ebenen-Diffusor wird für Sand verwendet.



Ein Ein-Ebenen-Diffusor wird für Kies verwendet.



Die Qualitäts-Lufterhitzer aus Kohlenstoffstahl ermöglichen eine maximale Lufttemperatur bis 160°C und einen maximalen Druck von 6000 Pa.



Das automatische Ein-/Aus-Thermostat regelt jeden Behälter oder jedes Silo für den unbeaufsichtigten Betrieb.

