

## Technische Daten:

### Produkt Daten:

Bezeichnung: Holzhackschnitzel

Zusammensetzung: ca 50% Weichholz  
ca 50% Hartholz

Körnung: G30 frei von harten Fremdstoffen  
wie Glas, Metall, Nägel, etc.

Feinanteil (Annahme): max 10 Gew%

Aufgabefeuchte: 20 - max 22 % (Kundenvorgabe)

mittlere Endfeuchte im Auslegungspunkt: ca.10 %

Aufgabetemperatur des Feuchtgutes: 40 °C (Nennbetrieb, Vorwärmung  
im Holzlager)

Schüttgewicht (feucht): 350 kg/ m<sup>3</sup> (Annahme)

spezifische Wärmekapazität Feststoff: 2,5 kJ/ kg\*K (Auslegungswert)

Feuchtebestimmungsmethode: Die Bestimmung der Produktfeuchte erfolgt im Trockenofen bei jeweils einer Probemenge von 200..300g Feuchtgut. Gesamtmenge ca 10 Liter. Das Produkt wird bei 120°C drei Stunden getrocknet und anschließend die Gewichts Differenz ermittelt.

### Leistungsdaten:

Durchsatz im Auslegungspunkt: 6.120 kg/ h Trockenprodukt bei ca.  
10% Restfeuchte

Wasserverdampfungsleistung: max 942 kg/ h

### Betriebsdaten:

Trocknungslufttemperatur: 130 °C (Nennbetrieb)

Umgebungstemperatur: -20 bis +35 °C

Umgebungsdruck: 1013 mbar

ALLGAIER Process Technology GmbH, Sitz Uthingen  
Geschäftsführung:  
Helmar Abfalg, (Vorsitz),  
Markus Kaiser,  
Klaus Hardt  
Registergericht Ulm HRB 722351  
USt-Id Nr. DEB14976028

Kreissparkasse  
Göppingen  
BLZ 610 500 00  
Konto 16 057 415  
SWIFT-BIC GÖPSDE33XXX  
IBAN  
DE62 6105 0000 0016 0074 15

Baden-Württembergische Bank  
Göppingen  
BLZ 600 501 01  
Konto 2 597 896  
SWIFT-BIC SOLADEST600  
IBAN  
DE87 6005 0101 0002 5978 96

Deutsche Bank AG  
Göppingen  
BLZ 610 700 78  
Konto 17 026 600  
SWIFT-BIC DEUTDE33XXX  
IBAN  
DE62 6107 0078 0017 0266 00