

Fünf flüssiggasbetriebene Infrarotstrahler Optima 38 sorgen in der Produktionshalle der Rehwald GmbH für Wärme.

Restwärme nutzen, Energiekosten reduzieren

Für die Beheizung ihrer Produktionshalle ließ die Rehwald GmbH nach umfassender Beratung Infrarotsysteme von Kübler installieren. Die Ziele: Energiekosten um die Hälfte reduzieren, kein Ruß, kaum Feinstaub und deutlich weniger CO₂-Emissionen.

Manfred Rehwald, Inhaber und Geschäftsführer der Rehwald GmbH, informierte sich umfassend über die Modernisierung der in die Jahre gekommenen Warmluftheizung der Fertigungshalle. Seit 1986 wurde damit die Halle sowie das Büro- und Wohnhaus in Höttingen beheizt. Der etwa 300 kW starke Kessel verbrannte jährlich rund 30.000 Liter Heizöl – ungefähr 19.500 Euro (bei 0,65 Euro/Liter). Neben den relativ hohen Kosten war Rehwald unzufrieden mit dem trägen Warmluftgebläse, das zudem nicht zufriedenstellend die erforderliche Leistung erbrachte. Beim Besuch einer Kübler-Referenzanlage mit dem Heizungsbauunternehmen Heinrich Gruber GmbH aus Treuchtlingen überzeugte ihn die gleichmäßige, staub-

und zugfreie Wärmeverteilung – unabhängig von den Außentemperaturen. Zudem bewertete er die kurzen Aufheizzeiten und die Möglichkeit, einzelne Arbeitsbereiche bedarfsgerecht zu beheizen, als sehr positiv. Den Ausschlag gab schließlich die erwartete Energieeinsparung von bis zu 50 Prozent gegenüber der Warmluftheizung. Fünf flüssiggasbetriebene Infrarotstrahler Optima 38 erwärmen die 1.350 m² große Fertigungshalle. Die Beheizung des Büro- und Wohnhauses wird durch das Restwärmenutzungssystem Opus X unterstützt. Das System Hybrid verknüpft die Infrarotheizungstechnologie mit der Restwärmenutzung Opus X. Bis zu 15 Prozent mehr Energie soll so nahezu ohne Mehrkosten für die Warmwasseraufbereitung genutzt werden können. Damit können pro

Jahr bis zu 28,5 kW zurückgewonnen werden. In der Fertigungshalle wurden zwei Heizzonen definiert, die mit dem Computer entsprechend der Nutzung gesteuert werden können. Das Steuerungssystem Rossy schaltet die einzelnen Dunkelstrahler zu oder ab. Durch die Optimierung der Ein- und Ausschaltzeiten soll das Steuerungssystem ein zusätzliches Effizienzplus bringen. Versorgt wird das Heizsys-

tem dezentral über einen oberirdischen Flüssiggastank, der 2,9 Tonnen fasst. Der Tank ist mit einem Funkmodem ausgestattet, das den Füllstand regelmäßig an Primagas überträgt. Sinkt der Tankinhalt unter ein festgelegtes Mindestmaß, wird nachgeliefert. Eine Dienstleistung, die mit dem TÜV-Zertifikat „Service tested“ bescheinigt wird.

Kennziffer **009**

www.si-info.de

► Webcode **12009**



Mit Hilfe des Restwärmenutzungssystems Opus X wird Energie aus den Abgasen der Infrarotheizung genutzt.