

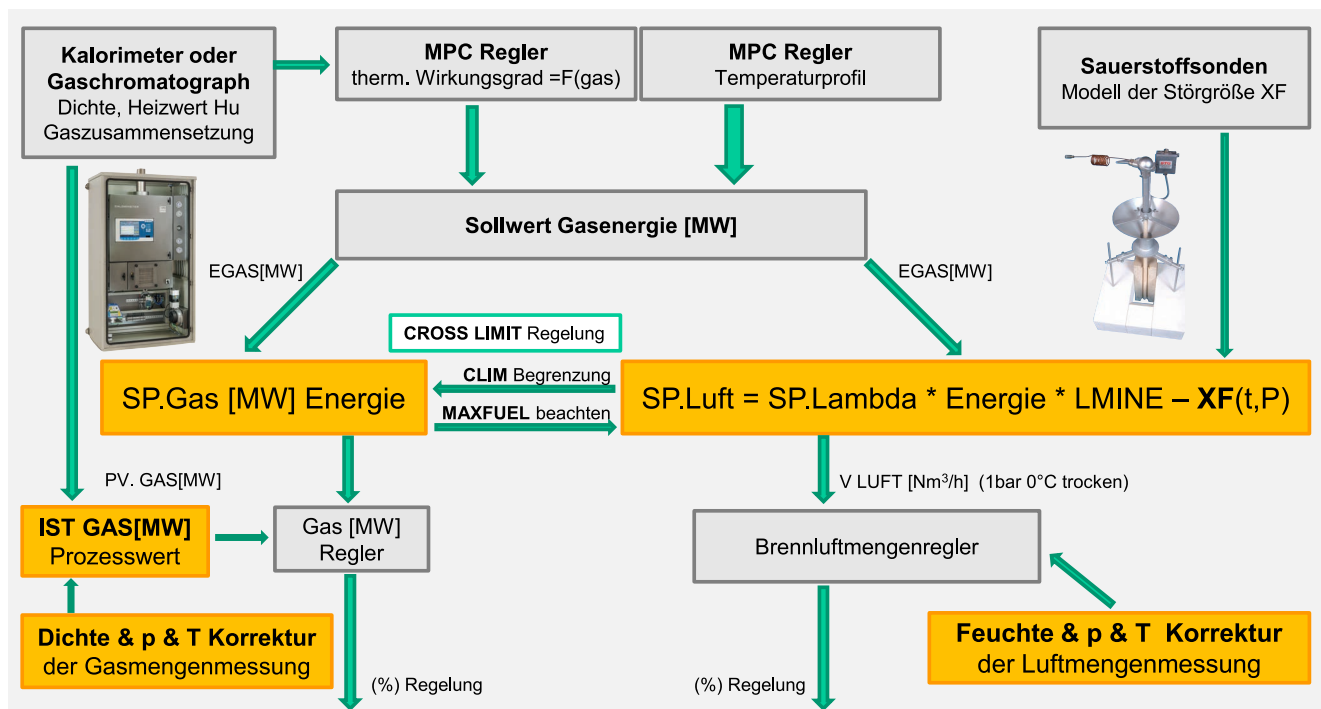
FURNACE 4 Parameter Window Ratio und Lambda		
	FIRE LEFT	FIRE RIGHT
Lambda SP	1.050	1.050
Lambda PV	1.068	1.053
O2	1.18 %	0.94 %
RATIO_MAX	12.50 [1]	12.00 [1]
SP RATIO GAS	9.59	10.03
PV RATIO GAS	9.50 [1]	10.03 [1]
RATIO_MIN	8.00 [1]	8.00 [1]
RATIO_MAX	12.00 [1]	12.00 [1]
SP RATIO OIL	10.54	11.03
PV RATIO OIL	10.44 [1]	11.03 [1]
RATIO_MIN	9.00 [1]	9.00 [1]
XF_MAX	+4000 Nm ³ /h	+4000 Nm ³ /h
XF	+1178 Nm ³ /h	+124 Nm ³ /h
XF_MIN	-2500 Nm ³ /h	-2500 Nm ³ /h
AXF	0.150	0.150
Tracking	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
CrossLimitTol	20.0 %	20.0 %
GAS-OIL Limit	1.000	1.000
	RESET	RESET

Faceplate STG Lambdaregelung für kombinierte Gas- / Öl-Feuerung

Konzept & Nutzen

- Bereitstellung Messgerät für Heizwert (Präzisions-Kalorimeter oder GC) und Sauerstoffsonden und Nutzung der Daten für patentierte Regelung:
- Online Erkennung von Schwankungen der Gasqualität und des Falschlufteintritts
- Automatische Regelung der Gas- und Luftmenge zur Kompensation der geänderten Gasbeschaffenheit und des Lufteintritts
- Für einen konstanten Energieeintrag (MW) in den Schmelzprozess
- Spart Energie (Brennstoff und Luft)
- Gewährleistet Prozessstabilität
- Gewährleistet konstante Glasqualität
- Patent WO2012/038488 A1
- Patent PCT/EP2016/054715

! Der Bedarf an Verbrennungsluft folgt dem Energieeintrag (MW), aber nicht der Wobbezahl!



Verfahren der patentierten Energiebasierten Lambdaregelung und optimale Regelstrategie