

DFW Electric Einäscherungsöfen

Wenn Qualität und Verfügbarkeit benötigt ist

Revolutionär

Der DFW Electric, die 'grüne Alternative' ist die neueste Erweiterung des DFW Portfolios. Der Einäscherungsöfen wird vollständig elektrisch beheizt, eine Gasanbindung wird nicht benötigt. Die Energie für den DFW Electric wird vom elektrischen Netz geliefert, kann aber ebenso (teilweise) erzeugt werden, zum Beispiel, durch eine Photovoltaik Anlage, welche auf oder um das Krematorium gebaut wird. Aus diesem Grund, kann der DFW Electric als umweltfreundlicher, Energie effizienter, grüner Einäscherungsöfen bezeichnet werden. Die CO₂ und NO_x Emissionen sind deutlich geringer verglichen mit einem Gas- bzw. Ölbefeuerten Kremationsöfen. Der DFW Electric ist ein 'heiß beschickter' Ofen und entwickelt als 'single-end' Kremationsöfen. Um die Bauzeit zu verkürzen wird der Ofen vorgefertigt geliefert.

Automatische Einfahr-Maschine

Der DFW Electric ist ein heiß beschickter Ofen. Um zu garantieren das der Bediener sicher ist, ist er mit einer Automatischen Einfahr-Maschine (AEM) ausgestattet. Der DFW Electric wurde so entwickelt, dass die AEM in den Boden vor dem Ofen eingebaut werden kann. Dies macht die Maschine völlig unsichtbar wenn sie nicht in Gebrauch ist. (Broschüre Automatische Einfahr-Maschine).

Bediener-freundlich

Der DFW Electric ist ausgestattet mit dem einzigartigem DFW OMR Steuerungssystem. Dieses ermöglicht es die komplette Kremationsanlage einfach zu bedienen. Die AEM kann durch einfaches drücken des Touchscreens aktiviert werden, gefolgt von einer automatischen Beschickung. Der Kremationsprozess wird dann gestartet. Dieses wird selbstverständlich angezeigt und im System gespeichert. Der Kremationsprozess kann dann einfach in seinem Parametern via Touchscreen angepasst werden, läuft aber sonst völlig automatisch ab. Außerdem besteht die Möglichkeit das Techniker von DFW Europe sich via Internet einloggen und beim anpassen helfen (Broschüre Control System).

Ascheladen Lift

Die Aschelade welche die Knochenfragmente beinhaltet wird auf eine ergonomische Höhe gefahren. Dies erfolgt durch ein Liftsystem. Die Entnahme der Aschelade ist so viel einfacher für den Bediener. Für die Bedienfreundlichkeit ist dies unverzichtbar heute zutage.

Wirtschaftlichkeit

Die Energiekosten eines DFW Electric sind niedriger als die eines Gas- oder Ölbefeuerten Kremationsöfen. (bei 2 oder mehr EÄ pro Tag). Während der Einäscherung wird die Energie des Körpers und des Sarges effizient genutzt. Die zuverlässige kontinuierliche Messung des O₂, der Temperaturen und geringe Unterdrücke garantieren einen konstanten Prozess. Den Kremationsöfen auf konstanten Temperaturen zu halten verlängert ebenso den Lebenszyklus der Feuerfesten Ausmauerung. Als Resultat können die Wartungskosten auf einem sehr niedrigen Level gehalten werden. Somit Machen hohe Qualität, geringe Investitionskosten und exzellente Performance den DFW Electric zur richtigen „grünen Wahl“.

DFW Electric Technische Spezifikation

Dimensionen:

| | |
|------------------|----------------------------------|
| Total | 4.285 x 2.480 x 3.300 mm (lxwxh) |
| Hauptbrennkammer | 2.400 x 1.050 x 750 mm (lxbxh) |
| Nachbrennkammer | 2,65 m ³ |
| Verweilzeit NBK | > 2 sec. |
| Einfahrtor Maße | 1.050 x 780 mm (wxh) |
| Gewicht | 19.500 Kg |

Energie:

Der Kremationsofen wird 24 h am Tag, 7 Tage die Woche auf Temperatur gehalten. Der Energiebedarf ist <15 kW pro Stunde wenn 3 Einäscherungen am Tag stattfinden.

| | |
|------------------------------------|--------------|
| Anschlussleistung mit Filteranlage | 400V, 3x200A |
| Temperatur in der NBK | > 750 °C |
| Temperatur in HBK bevor Einfahrt | > 650 °C |

Kapazität:

| | |
|---|--------------------------------|
| Anzahl der möglichen Einäscherungen pro 8-Stunden | 5 - 6 |
| Durchschnittliche Einäscherungszeit | 105 min. |
| Maximales Sarggewicht | 250 Kg |
| Maximale Sargabmessungen | 2.200 x 1.000 x 600 mm (lxbxh) |
| Verbrennungsluft | mind. 1.200 Nm ³ /h |

Kontroll:

| | |
|--|--------------------|
| DFW Europe Kontrollsystem | OMR-Betriebssystem |
| Thermoelemente | NiCrNi Type K |
| O ₂ Gehalt der Nachverbrennungskammer | 6% min. |
| O ₂ Messtechnik | Xendos 2700 |
| Unterdruck in Hauptbrennkammer | 0,10-0,50 mbar |