



- Volume flow :  
**2x 35.000 Nm<sup>3</sup>/h**
- Temperature down-stream boiler :  
**180 - 240 °C**
- Capacity :  
**2x 13 MW<sub>thermic</sub>**

**Crude gas values:**

	average	max.	
Particle	: 1000	3000	mg/Nm <sup>3</sup> dry
HF	: 75	140	mg/Nm <sup>3</sup> dry
HCl	: 370	700	mg/Nm <sup>3</sup> dry
SO <sub>2</sub>	: 450	730	mg/Nm <sup>3</sup> dry
Hg	: 0,2	1,0	mg/Nm <sup>3</sup> dry
PCDD/-F	: 4	10	ng/Nm <sup>3</sup> dry

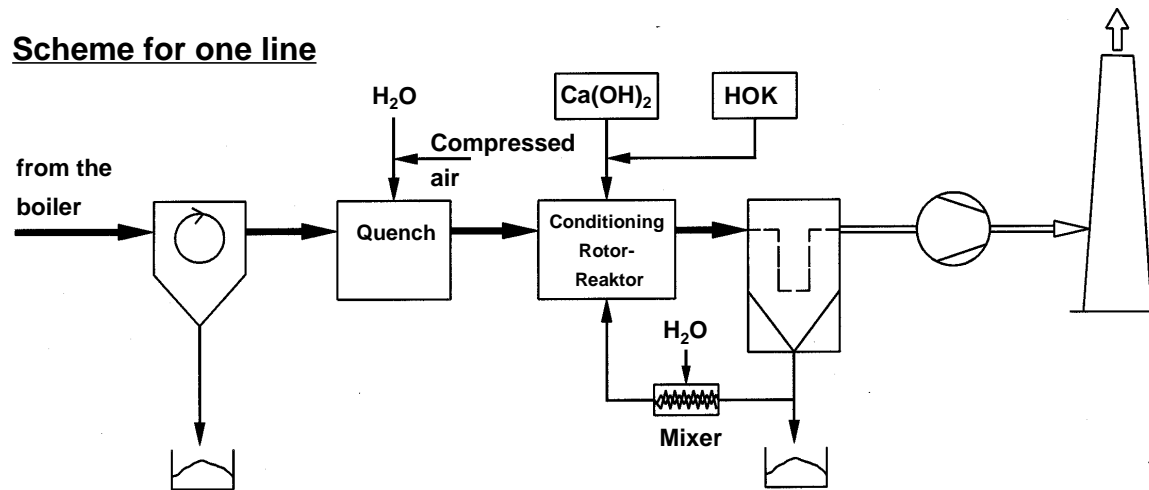
**Guarantee i. a.:**

Particle	: < 10	mg/Nm <sup>3</sup> dry
HF	: < 4	mg/Nm <sup>3</sup> dry
HCl	: < 25	mg/Nm <sup>3</sup> dry
SO <sub>2</sub>	: < 350	mg/Nm <sup>3</sup> dry
Hg	: < 0,05	mg/Nm <sup>3</sup> dry
PCDD/-F	: < 0,1	ng/Nm <sup>3</sup> dry

**Additive powder consumption :**

Ca(OH) <sub>2</sub>	: i < 2
HOK	: < 0,2 g/Nm <sup>3</sup> dry

**Scheme for one line**



Picture  
10

Application example wood combustion

**LÜHR FILTER**