



Wärme aus Biomasse



8 000 kW Sunnyside Greenhouse Ltd.

**Automatisierte Heizanlagen
für Industrie und Gewerbe,
für Objekt-, Nah-und Fern-
wärme**

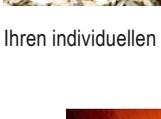
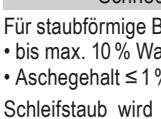


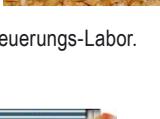
www.binder-gmbh.at
Energy from biomass

BINDER – Heizanlagen mit System



Brennstoffe

Feuerungssysteme →		EBF	RRF	SRF-S	SRF-H	TSRF
	Schleifstaub	●				
	Sägemehl		●	●		
	Hobel-, Frässpäne		●	●		●
	Span-, Faser-, MDF-Platten		●	●		●
	Waldhackgut		●	●		
	Landschaftspflegeholz			●	●	
	Industriehackgut			●	●	

Feuerungssysteme →		SRF-S	SRF-H	PRF	TSRF
	Rinde		●		
	Schredderholz, Abbruch- und Verpackungsholz		●		
	Energiepflanzen (Häcksel)	●			●
	Trester, Rückstände der Fruchtsaftproduktion etc.	●			●
	Holzpellets			●	●
	Industriepellets				●
	Torf- und Agro-Pellets				●

Ihren individuellen Brennstoff testen wir auch gerne im BINDER-eigenen Feuerungs-Labor.

Beschickung und Systeme



EBF – Einblas-Feuerung mit Schnecken-Beschickung

Für staubförmige Brennstoffe:

- bis max. 10 % Wassergehalt
- Aschegehalt ≤ 1 %

Schleifstaub wird leistungsabhängig aus dem Dosierbehälter ausgetragen und per Hochdruckventilator und Brennerdüse in der Brennkammer verwirbelt.

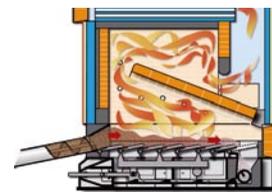


RRF – Retortenrost-Feuerung mit Schnecken-Beschickung

Für aschearme Brennstoffe:

- bis max. 30 % Wassergehalt
- Aschegehalt ≤ 1 %
- granulierter Brennstoff bis G100*

Brennstoff wird über die Stokerschnecke von unten in die feststehende Feuermulde (Retorte) eingeschoben. Die Beschickung erfolgt seitlich oder von vorne.

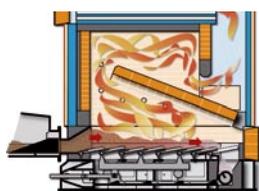


SRF-S – Schubrost-Feuerung mit Schnecken-Beschickung

Für feuchte, aschereiche Brennstoffe:

- bis max. 50 % Wassergehalt
- Aschegehalt > 1 %
- granulierter Brennstoff bis G100*

Brennstoff wird über groß dimensionierte Schnecken von vorne in den Brennraum eingeschoben und durch die bewegten Rostglieder über die gesamte Länge verteilt.



SRF-H – Schubrost-Feuerung mit hydraulischer Beschickung

Für feuchte, aschereiche Brennstoffe:

- bis max. 50 % Wassergehalt
- Aschegehalt > 1 %
- grober, geschredderter Brennstoff bis G150* (Ausreißer bis 35 cm Länge)

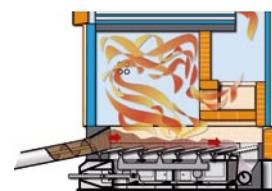
Brennstoff wird über den Hydraulikschieber horizontal in den Brennraum eingeschoben und durch die bewegten Rostglieder über die gesamte Länge verteilt.



PRF – Pellets-Retorten-Feuerung mit Schnecken-Beschickung

• für Holzpellets

Pellets werden über die Stokerschnecke von unten in die feststehende Feuermulde (Retorte) eingeschoben. Die Beschickung erfolgt seitlich oder von vorne.



TSRF – Schubrost-Feuerung für trockene Brennstoffe

- für Holz-, Torf- oder Agro-Pellets
- für trockene Brennstoffe bis max. 25 % Wassergehalt
- Aschegehalt > 1 %

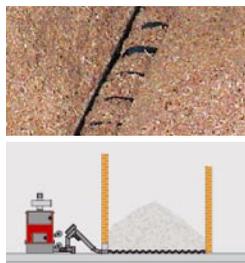
Brennstoff wird über die Stokerschnecke von vorne in den Brennraum eingeschoben und durch die bewegten Rostglieder über die gesamte Länge verteilt.

*)...Alle Angaben zur Größenklasse sind vom Brennstoff abhängige Richtwerte, die auch übertroffen werden können.

Optimiert für **Ihren** Bedarf

Bezeichnung	Nennleistung in kW				Feuerungssysteme →	Wärme-tauscher	EBF	RRF	SRF-S	SRF-H	PRF	TSRF
	10 kW	100 kW	1000 kW	10000 kW								
RRK 15-20M				20 000		III	●			●		
RRK 12-15M				15 000		III	●			●		
RRK 8-10M				10 000 8 000		III	●			●		
RRK 6-7M				7 000 6 000		III	●			●		
RRK 4-5M				5 000 4 000		III	●			●		
RRK 2500-3000				3 000		III	●	●	●	●	○	○
RRK 1800-2300				2 100		III	●	●	●	●	○	○
RRK 1200-1650				1 650		III	●	●	●	●	●	○
RRK 1000				1 200		C	III	●	●	●	●	○
RRK 640-850				840 650		C	III	●	●	●	●	○
RRK 400-600				500 400 350		C*	III	●	●	●	●	●
RRK 200-350				300 250		C*	III	●	●	●	●	●
RRK 130-250				200 185		C*	III	●	●	●	●	●
RRK 80-175				149 117 93 75		C*	III	●			●	
RRK 22-49				22 49		C*	III	●			●	
RRK 15-35				15 35		C*	III	●			●	

C...auch als Containerversion verfügbar, (*) in Normcontainer



PS – Pellets-Austragung

- mit verstellbarer Druckentlastung für längliche Bunker
- für Transport und Bunker-austragung von Pellets



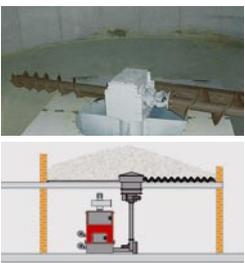
KA – Knickarm-Austragung

- für granulierten Brennstoff bis G100*
- Schütthöhe* bis 20 m mit Druckschutzhaube
- in Sonderausführung FK für kleine Bunker mit geringer Schütthöhe



SS – Schrägschnecke-Austragung

- für von unten zugängliche Bunker bis 7 m Ø
- für granulierten Brennstoff bis G100*
- Schütthöhe* bis 20 m



WS – Waagrecht-schnecke-Austragung

- für von unten zugängliche Bunker bis 10 m Ø
- für granulierten Brennstoff bis G100*
- Schütthöhe* bis 30 m



SBA – Schubboden-Austragung

- für groben, geschredderten Brennstoff bis G150* (Aus-reißer bis 35 cm Länge) bei hydraulischer Beschickung
- bei Schnecken-transport bis G100*

*)...Alle Angaben zu Größenklasse und Schütthöhe sind Richtwerte, die je nach Ausführung und Brennstoff auch übertroffen werden können.
Achtung: bei Schütthöhen > 2 x Bunkerdurchmesser kann Brückenbildung auftreten.

Alles aus einer Hand

Als Systemanbieter liefert und installiert BINDER Heizsysteme mit allen erforderlichen Komponenten – vom Brennstoffcontainer bis zum Edelstahlkamin, vom Pufferspeicher bis zur komplett ausgestatteten, mobilen Container-Heizzentrale – die im eigenen Werk produziert und getestet werden.

- komplette, mobile Containerheizanlagen
- Steuerungssysteme, von der Kesselsteuerung bis hin zur Netzregelung*
- Fördersysteme für Brennstoff und Asche
- Brennstoffvorratsbehälter, Pufferspeicher, Edelstahlkamäne, Zerspaner, etc.



www.binder-gmbh.at
Energy from biomass

A n l a g e n ü b e r s i c h t A u s t r a g u n g s s y s t e m e

Starten – und Non-Stop Wärme erzeugen



BINDER-Heizanlagen setzen neue Maßstäbe in der Einfachheit der Bedienung:

- automatische Asche-Entsorgung*
- automatische Wärmetauscher-Reinigung*
- computergesteuerte Leistungs- / Verbrennungsregelung* und Puffermanagement*

Starten und non-stop Wärme erzeugen – alles Übrige kann der Schornsteinfeger bei seinen Routinebesuchen übernehmen.



„Bedienungskomfort und Wartungsaufwand sind vergleichbar mit einer herkömmlichen Ölfeuerung. Einziger Unterschied sind zwei, drei Brennstofflieferungen mehr pro Heizsaison, und auch das könnte ich automatisiert abwickeln.“

Bürgermeister Franz König,
kommunale 500 kW Pelletsanlage

Hoher Wirkungsgrad bei jeder Leistung

BINDER-Kessel erreichen bei Hackschnitzel einen Wirkungsgrad von über 92 Prozent¹.

- CVP-Steuerung* mit kontinuierlicher Leistungsregelung von 25-100 %
- Niedriger Stromverbrauch durch drehzahlgeregelte Ventilatoren*
- Optimale Nutzung Ihres Brennstoffes durch Lambda-Regelung
- Hohe Anlagen-Verfügbarkeit durch robuste Bauweise und minimalen Wartungsaufwand

¹)...Prüfbericht A-1211-1/18d-06, NUA-Umweltanalytik GmbH

Lambda-Regelung

Diese nutzt das O₂ im Abgas als wirkungsvollen Indikator für eine vollständige Verbrennung:

- bei Abweichungen vom Sollpunkt wird automatisch die Material- und / oder Luftzufuhr angeglichen
- sorgt für ein stabiles Brennverhalten ohne Emissionsspitzen selbst bei Veränderung der Brennstoffqualität

Sichere und zuverlässige Systeme

- Modemverbindung* ermöglicht BINDER die direkte Unterstützung aus der Ferne und beschleunigt auch zukünftige Programmiererweiterungen
- per Tele-Paket* werden Sie automatisch informiert, falls eine Meldung – wie von der Füllstandsüberwachung Ihres Brennstoffbunkers – vorliegt, selbst bei lokalem Stromausfall
- geprüfte 4-fache Sicherheitseinrichtungen verhindern zuverlässig jeden etwaigen Rückbrand



Industrie-Qualität, die man sieht: extrastarke Materialquerschnitte und robuste Ausführung bei Kessel und Transporteinrichtungen verlängern die Lebensdauer, erhöhen die Betriebssicherheit, und sparen bei den Wartungskosten.

*...abhängig von Anlagengröße und Ausstattungsumfang

Emissionen an der Nachweisgrenze

Die BINDER-Heizanlagen sind zertifiziert und unterschreiten die gesetzlichen Auflagen in allen Lastzuständen¹:

- Low-NO_x Ausführung*
- optimaler Zonenaufbau mit langen Verweilzeiten
- Lambda-Regelung zur Verbrennungsoptimierung von unterschiedlichen Brennstoffqualitäten
- effektive Abgasreinigung durch Mono- und Multizyklone, Elektrofilter oder Gewebefilter*

Low-NO_x Ausführung*

Für stickstoffreiche Brennstoffe wie Rinde oder Spanplatte:

- Rauchgasrezirkulation* zur Temperatur- und Sauerstoffregelung
- geregelte Luftzufuhr zur Luftstufung in Pyrolysephase, Reduktions- und Oxydationsphase
- optimiertes Brennraumdesign für lange Verweilzeiten und gute Durchmischung der Rauchgase.

Ergibt in Summe ein effizientes, Low-Nox Feuerungssystem.

Rauchgasrezirkulation*

Je nach Brennraumtemperatur wird der Verbrennungsluft geregelt Rauchgas beigemischt:

- vermeidet hohe Brennraumtemperaturen
- verringert Schlackebildung
- erlaubt niedrigeren Restsauerstoff im Abgas und damit besseren Wirkungsgrad.

Empfohlen für Brennstoffe mit hohem Heizwert, niedrigen Ascheschmelzpunkten und bei hohem Stickstoffgehalt im Brennstoff.



Durch das größere Volumen von Rauchgas – bezogen auf den gleichen O₂-Gehalt – wird mehr Hitze aus dem Brennraum an den Wärmetauscher abgeführt. Niedrigere Temperaturen erhöhen die Lebensdauer von Schamottierung und Rost.

Ausgereifte Technologie



Wärmetauscherrohre
speziell angefast und wurzelgeschweißt, bei Bedarf austauschbar

Wasserführende Kesselwände
• nutzt Abwärme für den ersten Zug des Wärmetauschers
• Retourlauf wird über Kanal an Kesselwand vorgewärmt

Sekundärluftzufuhr, λ -regelt, Düsenanordnung für optimale Durchmischung

Rückbrandschutz
• überwachter Unterdruck in der Brennkammer (DÜF)
• Rückbrandthermostat für SPS-Steueroutine (TÜB)
• selbsttätig auslösende Lösch-einrichtung (SLE)
• geprüfte Rückbrandklappe oder Zellradschleuse (RSE)
• überwachte Sperrschicht oder 2-fach mechanische Trennung

Schubrost-Kessel ab > 150 kW
• Technik von Großanlagen für gewerbliche Anwender
• Brennstoff wird gleichmäßig verteilt und vorgetrocknet
• komfortable, automatische Entaschung in einen einzigen Aschecontainer
• robuster, hydraulischer Antrieb

Rostelemente, aus Spezialguss, einzeln tauschbar

Primärluftzufuhr, λ -regelt und leistungsabhängig verteilt auf Verbrennungs- und Ausbrandzone

Schamottierung mit handelsüblichen, kleinformatigen Ziegeln anstelle spezieller Formsteine: einfach und kostengünstig austauschen

Wärmetauscherreinigung
• einzigartiges Hochgeschwindigkeit-Umluftsystem
• keine durch Druckwellen ausgelöste Emissionsspitzen
• automatische, intervallgesteuerte Reinigung über die gesamte Rohrlänge
• keine Beeinflussung der Verbrennung

Brennraum
• stöchiometrisch optimiertes 3-Zonen-System
• „heiße“ Brennkammer, komplett schamottiert

Strahlungsdach, strömungstechnisch optimiert, mit handelsüblichen Gewölbesteinen

Rostsieb, verhindert Schäden an der Ascheschnecke durch Fremdkörper

Industrie-Qualität
• Materialstärken (Standard):
Kesselblock 6 mm
Unterbau 10 und 5 mm
• zweckmäßige, massive Reinigungs-türen und Revisionsöffnungen

Ascheschieber, für komplette Entaschung des Unterbaus

Ascheschnecke, für den Abtransport in die separate Asche-tonne

Optimaler Zonenaufbau

Die großzügig dimensionierte Brenngasführung nach dem Prinzip Verweilzeit-Temperatur-Turbulenz bringt stabiles Brennverhalten bei geringsten Emissionen und einen maximalen Wirkungsgrad in allen Lastzuständen.

- Rotationszone ① – hier werden die Brenngase optimal durchmischt
- Turbulationszone ② – der heißeste Bereich des Brennraums sorgt für vollständige Oxidation des CO in CO₂
- Entspannungszone ③ – Brenngase beruhigen sich, der größte Teil der Flugasche wird abgesetzt



Jahrelange Erfahrung bei Auswahl und Anordnung der Bauteile im Brennraum gewährleistet die höchstmögliche Lebensdauer auch bei problematischen Brennstoffen.

Brennraum

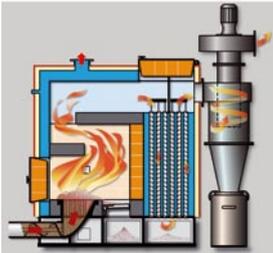
Temperaturen bis und über 1000°C stellen hohe Anforderungen, die durch Material und Ausführung zu kompensieren sind:

- „heiße Brennkammer“, komplett mit Schamottesteinen ausgekleidet und durch den Wassermantel des Kessels gekühlt, für feuchte Brennstoffe
- teilschamottierte „kalte Brennkammer“ verringert Verschlackung bei trockenen Brennstoffen mit niedrigem Ascheschmelzpunkt
- Roste und Retorte aus hitze-/zunderbeständigem Chromguss-Material, von unten durch die Primärluft belüftet

Know-how und Zuverlässigkeit

Wärmetauscher

- Effizienter 3-Zug-Röhrenwärmetauscher, exakt auf Ihren Wärmebedarf abgestimmt
- Nahezu wartungsfrei durch vollautomatische Wärmetauscher-Reinigung*
- Extrem verschleißfest durch 4,5 mm starke Rohre



Kessel bis 150 kW werden mit stehenden Rauchzugrohren geliefert. Für Rohrreinigung und optimalen Wärmeübergang sorgen flexible Turbulatoren.

Für Trocknungsanlagen oder zur Herstellung von Thermoholz werden biogen befeuerte Rauchgas-Luft-Wärmetauscher von 200 bis 3000 kW eingesetzt. Solche Warmluft-Systeme werden auch zur Hallenbeheizung verwendet.



Warmwasserkessel werden standardmäßig für einen Betriebsdruck von 3 bar und 95°C ausgelegt. Zur Erzeugung von Heißwasser oder Dampf sind Kessel bis 10 bar erhältlich.



Zur Reinigung der Rauchzüge wird ein Abgas-Teilstrom mit hoher Geschwindigkeit in den Wärmetauscher zurück geführt und reißt abgelagerte Partikel mit, die am Zyklonreiniger abgeschieden werden.

Automatische Wärmetauscher-Reinigung*

Hochgeschwindigkeits-Reinigung in programmierbaren Intervallen, ohne in den laufenden Betrieb einzugreifen:

- verhindert Ablagerungen über die ganze Rohrlänge, daher konstant guter Wirkungsgrad
- minimiert den manuellen Wartungsaufwand auf 1-2 Grundreinigungen pro Jahr
- beugt Kesselkorrosion vor.

Leistungsregelung (Standard)

- Luft- und Materialzufuhr werden – je nach Leistungsbedarf – programmgesteuert und via Lambda-Sonde geregelt.
- Sinkt der Leistungsbedarf, geht die Anlage in Teillastbetrieb über oder wird abgestellt.

Leistungs- und Verbrennungsregelung (CVP-Paket*)

Spezielles Computerprogramm mit 3 vernetzten Regelkreisen, die laufend den aktuellen Leistungsbedarf berechnen, die Materialzufuhr steuern und stufenlos die erforderlichen Luftmengen zuführen:

- reagiert dynamisch auf Änderungen im Brennverhalten durch sofortige Anpassung der Sekundärluftzufuhr via Lambda-Regelung
- kompensiert die variablen Luftmengen per automatischer Unterdruckregelung
- minimiert den Stromverbrauch durch drehzahlregelte Ventilatoren
- erzielt einen optimalen Wirkungsgrad im gesamten Leistungsbereich von 25-100 %



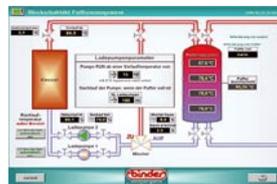
Bei der Visualisierung* werden die Anlagenparameter am Computer ein- und ausgegeben. Grafische Schaubilder verdeutlichen die Zusammenhänge. Zusätzlich können Daten eines längeren Zeitraums aufgezeichnet und ausgewertet werden. Fernabfrage via Modem ist möglich.

Komfortable Asche-Entsorgung

- Flug- und Rostasche werden automatisch mittels Schnecke* oder Kratzkettenförderer* in einen separaten Container befördert
- oder in integrierten Ascheladen gesammelt, die das Volumen von Wochen oder Monaten fassen – je nach Aschegehalt Ihres Brennstoffes



Zentraler Asche-Container* mit 60 bis 1250 Liter Fassungsvermögen je nach Anlagengröße, in Sonderausführung bis 3 m³.



Die Einbeziehung eines Pufferspeichers – eventuell kombiniert mit einer Solaranlage – ergibt ein äußerst effizientes Heizkonzept, ideal auch für Micro- und Fernwärmenetze. Darüber hinaus kann für gleichen Wärmebedarf eine kleinere Kesselgröße gewählt werden.

Puffermanagement*

Dieses ist speziell auf die Charakteristik von Biomasse-Feuerungen abgestimmt:

- Tagesspitzen zu Volllastzeiten werden aus dem Pufferspeicher abgedeckt
- in Teillastzeiten wird der Wärmebedarf bei gleitender Leistungsregelung aus dem Kessel gedeckt
- sinkt der Wärmebedarf weiter, wird der Pufferspeicher aufgeladen – deckt nun den Wärmebedarf – und der Kessel abgestellt.

Start-Stop-Betrieb wird so vermieden, wodurch die Lebensdauer erhöht und Emissionen vermindert werden.

4 gute Gründe für eine Biomasse-Feuerung

Industrielle Großanlagen

Zur Erzeugung von Dampf, Prozesswärme oder für Einsatz in Kraft-Wärme-Kopplungen:

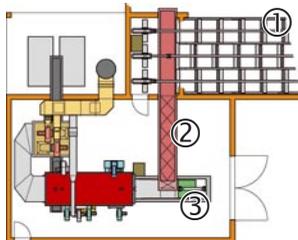
- Schubboden-Austragung ①, Kratzkettenförderer ②, und / oder hydraulischer Querförderer ③ mit eingebauten Schneidkanten „schlucken“ beinahe jeden Brennstoff
- Schubrost-Prinzip trocknet feuchte, aschereiche Brennstoffe vor und erlaubt komfortable, zentrale Asche-Entsorgung. Daher für ein breites, billiges Brennstoffspektrum geeignet.



Montage 8 000 kW Kessel



Dampfdrom 840 kW Kessel

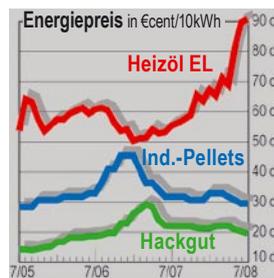


Was Sie bei der Auswahl einer Biomasse-Heizanlage beachten sollten

- Ist die Nennleistung auf Ihren Wärmebedarf abgestimmt? Falsch dimensionierte Kessel haben schlechten Wirkungsgrad und kürzere Lebensdauer.
- Wieweit können Sie gleichbleibende Brennstoffqualität voraussetzen? Achten Sie auf ein breites Brennstoffspektrum und eine kompensierende Lambda-Regelung bei Ihrer Anlage.
- Lassen Sie sich die Einhaltung der gesetzlich zulässigen Emissionen bestätigen – eventuell anhand einer Brennstoffprobe.
- Bedenken Sie, dass in den heißen Zonen des Kessels Bedingungen herrschen, die jedes Material extrem beanspruchen. Hinterfragen Sie daher Ausmaß der Schamottierung, Materialstärken und Austauschbarkeit der Teile. Nicht immer sind aufwändige Lösungen auch langlebig.
- Besuchen Sie Referenzanlagen und sprechen Sie mit den Betreibern. Prüfen Sie die Erfahrung Ihres zukünftigen Lieferanten auf dem Gebiet der Biomasse-Verbrennung.

1 Hoher Wärmebedarf

Moderne Biomasse-Anlagen weisen gegenüber herkömmlichen Öl- oder Gasfeuerungen höhere Anschaffungskosten auf, die in vielen Ländern finanziell gefördert werden. Jedoch amortisiert sich Ihre Investition durch niedrigere Heizkosten in wenigen Jahren – umso rascher, je höher Ihr Wärmebedarf ist.



Ob Wärmeversorger, Hotellerie oder Gartenbau, Sie profitieren von niedrigen Heizkosten, die bis zu **60 Prozent** unter jenen von Ölheizungen liegen. Kalkulierbar und unabhängig von Krisen in anderen Weltregionen.
 Q: www.carmen-ev.de, Wiener Warenbörse, www.tecson.de; Anhaltswerte für Zentraleuropa, exkl. MwSt.

2 Ihr Zugang zu Brennstoffen

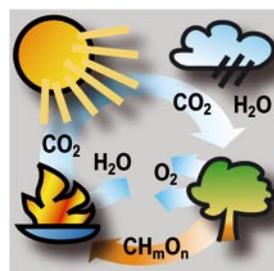
Schleifstaub oder Restholz, Rinde oder andere biogene Brennstoffe – die Nebenprodukte Ihres Betriebes können zur kostensparenden Wärmegewinnung beitragen, ohne dass Sie für eine anderweitige Verwertung sorgen müssten. Selbst feuchte, im Freien gelagerte Brennstoffe stellen für Heizanlagen von BINDER kein Problem dar.

3 Kommunale Klimaschutzziele

Als Kommune haben Sie sich zur Umsetzung der in „Agenda 21“ oder „Klima-Bündnis“ vereinbarten Ziele verpflichtet. Durch Beheizung Ihrer öffentlichen Bauten mit Biomasse reduzieren Sie den Treibhauseffekt, ersetzen fossilen Brennstoff durch erneuerbare Energie und können überdies anfallendes Pflegeholz Ihrer Kommune verwerten.

4 Biomasse = Energieträger der Zukunft

- In der gesamten Prozesskette reduziert Biomasse den CO₂-Ausstoß auf 1/100 der Emission von fossilen Brennstoffen.
- Biomasse sichert heimische Arbeitsplätze, schafft Kaufkraft in Ihrer Region und mindert unsere Importabhängigkeit.
- Biomasse ist eine erneuerbare Energiequelle, die praktisch vor unserer Haustür wächst. Sie ist krisensicher verfügbar, braucht keine langen Transportwege und verursacht keine ökologischen Katastrophen.



Biomasse ist CO₂-neutral, d.h. bei der Verbrennung wird nur jene Menge CO₂ frei, welche zuvor durch Photosynthese und Lichteinwirkung aus der Luft gebunden wurde – im Austausch gegen den für uns so lebenswichtigen Sauerstoff. Biomasse ist daher reine, gespeicherte Sonnenenergie.



www.binder-gmbh.at
Energy from biomass

25 Jahre Erfahrung



Josef jun., Stefanie, Josef sen. und Johannes Binder

Wir entwickeln Produkte, die das Prinzip der Nachhaltigkeit unterstützen und ökologisch wie auch ökonomisch sinnvoll sind. Dieser Nachhaltigkeit fühlen wir uns auch im unternehmerischen Handeln verpflichtet:

- durch ehrliche und faire Partnerschaft mit unseren Kunden und Lieferanten
- durch ständige Weiterentwicklung unserer Systeme
- in der Wertschätzung unserer Mitarbeiter, die sich durch Teamfähigkeit und selbstständiges Handeln auszeichnen
- durch die ressourcenschonenden Fertigung unserer auf Dauerhaftigkeit ausgelegten Produkte
- in der Tradition eines Familienunternehmens mit solide gewachsenen Strukturen. Nicht kurzzeitige Erfolge, sondern nachhaltige Entwicklung wird von uns angestrebt.

Wir würden uns freuen, auch mit Ihnen und Ihrer Organisation zusammen arbeiten zu dürfen.


GF Josef Binder sen.

Unser Vertriebspartner in Ihrer Nähe:



Made in Austria

An zwei Standorten mit insgesamt 11 ha Industrie- und 6 200 m² Hallenfläche werden jährlich mehr als 200 Anlagen gefertigt.

Die Kooperation mit universitären Einrichtungen und verwandten Organisationen – Österreich gilt als Vorbild für Biomasseverbrennung unter strengsten Umweltschutzaufgaben – sowie das Know-how der über 120 qualifizierten Mitarbeiter sichert den technologischen Standard.



Weltweites Service

Mehr als 3 000 Anlagen in aller Welt – von Kanada bis Japan – machen Binder zu einem der führenden Hersteller. Für zuverlässige Wartung und Instandhaltung sorgt das Serviceteam am Hauptsitz in Bärnbach / Österreich, unterstützt von 13 Service- und Vertriebsniederlassungen in 11 Ländern.

