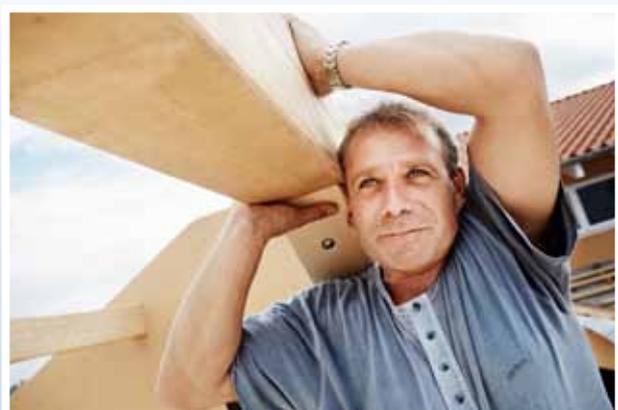




www.binder-gmbh.at  
Energy from Biomass

REFERENZEN

# „Holzverarbeitende Betriebe“



## Binder

Als **Qualitätsführer** im Bereich **Bioenergiesysteme** entwickelt **BINDER** seit **30 Jahren**, innovative Biomasse-Feuerungsanlagen für den internationalen Markt. Weltweit wurden bereits 3.500 Anlagen installiert.

Die individuell für den Kunden gefertigten Heizanlagen werden am Firmensitz in Bärnbach hergestellt. Die Stärken liegen in der Robustheit, Langlebigkeit, Benutzerfreundlichkeit und garantieren eine maximale Betriebssicherheit bei höchster Effizienz und geringstem Wartungsaufwand.

Zu den Kunden zählen Industrie, Gewerbebetriebe (holzverarbeitende Unternehmen, Nah- und Fernwärme, Gärtnereien, Spitäler, Hotels, Landwirte...), kommunale Leistungsträger und private Haushalte mit hohem Energiebedarf, die auf eine kostensparende und umweltfreundliche Energiegewinnung setzen.

Referenzprojekte von Kanada, Japan bis Australien und Neuseeland verweisen auf den großen Erfolg von BINDER.

## Produkte

### Grundausrüstung

Heizkessel (inkl. allen erforderlichen Einrichtungen) Austragungs- und Fördersysteme für Brennstoffe Steuerungssystem

### Zusatzausstattungen

Brennstoffvorratsbehälter PC-Visualisierung Fernwartung/ -steuerung Pufferspeicher/ -management Automatische Entaschung Edelstahlkamin

### Container für mobile Heizanlagen

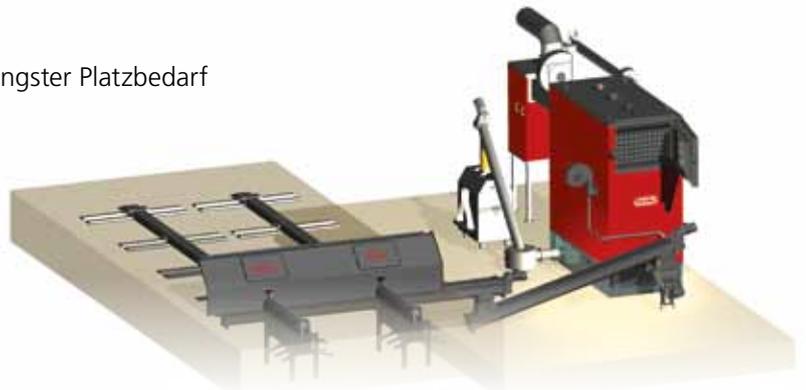
Kombination aus Heiz- und Lagerraum Geringster Platzbedarf

### Leistungen

- Beratung und Planung
- Individuelle Fertigung
- Lieferung und Montage
- Support mit 24/7 Hotline
- Ersatzteillieferung
- Wartung

### Märkte & Vertrieb

weltweiter Vertrieb durch Außendienstmitarbeiter und Partner  
80% Exportquote  
Marktführer in Großbritannien



2013 wurde BINDER als erstes und einziges Unternehmen in Österreich, von der American Society of Mechanical Engineers (ASME) nach den Anforderungen des H-Stamp zertifiziert. Diese Zertifizierung ermöglicht erstmals die Produktion von Heizkesseln für den nordamerikanischen Markt.





Dipl.-Ing. Josef jun., KR Josef sen., Stefanie und Johannes Binder



Made in Austria



Mehr als 3.500 Anlagen in aller Welt – von **Kanada bis Japan** – machen BINDER zu einem der führenden Hersteller von Biomassefeuerungsanlagen.

An zwei Standorten mit insgesamt 11 ha Industrie- und 6.200 m<sup>2</sup> Hallenfläche werden jährlich mehr als 200 Anlagen gefertigt. Für zuverlässige Wartung und Instandhaltung sorgt das Serviceteam in Bärnbach/Österreich. Dieses wird von 13 Service- und Vertriebsniederlassungen in 11 Ländern unterstützt.

Die Kooperation mit universitären Einrichtungen und verwandten Organisationen, sowie das Know-how der qualifizierten Mitarbeiter, sichern den technologischen Vorsprung weltweit. BINDER entwickelt Produkte, die das Prinzip der Nachhaltigkeit unterstützen und ökologisch wie auch ökonomisch sinnvoll sind.

### Unternehmerisches Handeln von BINDER

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

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

Dipl.-Ing. Josef Binder



## Brennstoffe

BINDER bietet eine Vielzahl von Feuerungssystemen für ein breites Spektrum an Brennstoffen an. Nachstehend finden Sie eine Tabelle mit handelsüblichen Brennstoffen und den verfügbaren Feuerungssystemen von BINDER.

Wir testen aber auch gerne ihren Sonderbrennstoff in unserem hauseigenen Testcenter und bieten Ihnen wenn möglich eine individuelle Lösung an.

Das Beste daran, Sie erhalten je nach Wunsch neben einer technischen Expertise von BINDER auch offizielle Labor & Prüfergebnisse zu ihrer Verwendung und das im Auftragsfall für Sie kostenlos\*.

Feuerungssysteme →		RRF	SRF-S	SRF-H	TSRF	PSRF	Feuerungssysteme →		RRF	SRF-S	SRF-H	TSRF	PSRF
	Schleifstaub	●						Rinde			●		
	Sägemehl	●						Schredderholz, Abbruch- und Verpackungsholz			●		
	Hobel-, Frässpäne	●	●		●			Energiepflanzen (Häcksel)		●		●	
	Span-, Faser-, MDF-Platten	●	●		●			Trester, Rückstände der Fruchtsaftproduktion etc.		●		●	
	Waldhackgut	●	●					Holzpellets	●				●
	Landschaftspflegeholz		●	●				Industriepellets					●
	Industriehackgut		●	●				Torf- und Agro-Pellets					●

## Anlagenübersicht

BINDER bietet Heizanlagen ab einer Nennleistung von 15 kW zur Erzeugung von Warmwasser, Heißwasser, Satttdampf bis zu einem Betriebsüberdruck von 10bar als Standardprodukte an. Für ihren Bedarf kann BINDER nahezu jede Art von Sonderlösungen anbieten um neben höheren Betriebsdrücken und Temperaturen auch auf die verschiedensten Einbring- und Aufstellungssituationen individuell einzugehen. Alle Kessel werden nach aktuellen Normen und Regelwerken (z.B.: AD2000, DGRL, TÜV) berechnet, konstruiert und gefertigt. Speziell für den internationalen Markt bietet BINDER auch ASME H-Stamp konforme Anlagen an.

Bezeichnung	Nennleistung in kW (bezogen auf W20)	Container	Wärme-tauscher	RRF	SRF-S	SRF-H	PSRF	TSRF	WW	HW	Dampf
RRK 8-10M	10.000		III			●			▲	▲	▲
RRK 6-7M	8.000		III			●			▲	▲	▲
	7.000										
	6.000										
RRK 4-5M	5.000		III			●					
	4.000										
RRK 2500-3000	3.000		III	●	●	●	●	●	▲	▲	▲
RRK 1800-2300	2.100		III	●	●	●	●	●	▲	▲	▲
RRK 1200-1650	1.650	C	III	●	●	●	●	●	▲	▲	▲
RRK 1000	1.200	C	III	●	●	●	●	●	▲	▲	▲
RRK 640-850	840	C	III	●	●	●	●	●	▲	▲	▲
	650										
RRK 400-600	500										
	400	C*	III	●	●	●	●	●	▲	▲	▲
	350										
RRK 200-350	300		C*	III	●	●	●	●	▲	▲	▲
	250										
RRK 130-250	200		C*	III	●	●	●	●	▲	▲	
	185										
RRK 80-175	149										
	117	C*	III	●					▲		
	93										
	75										
RRK 22-49	22-49	C*	III	●					▲		
RRK 15-35	15-35	C*	III	●					▲		

WW = Warmwasser: bis max. Betriebsüberdruck 10 bar; max. Betriebstemperatur: 110 °C  
 HW = Heißwasser: bis max. Betriebsüberdruck 10 bar; max. Betriebstemperatur: 165 °C  
 Dampf = Satttdampf: bis max. Betriebsüberdruck 10 bar; max. Betriebstemperatur: 185 °C  
 Sonderlösungen auf Anfrage erhältlich!

\*Brennstoffprobe in ausreichender Menge muss nach Rücksprache mit unserem Verkaufsteam zur Verfügung gestellt werden.

**1 Wärmetauscherrohre**  
speziell angefast und wurzelgeschweißt, bei Bedarf auswechselbar

**2 Schamottierung**  
mit handelsüblichen, kleinformatigen Ziegeln anstelle spezieller Formsteine: einfach und kostengünstig auszutauschen

**3 Wärmetauscherreinigung**

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

**4 Wasserführende Kesselwände**

- nutzt Abwärme für den ersten Zug des Wärmetauschers
- Retourlauf wird über Kanal an Kesselwand vorgewärmt

**5 Sekundärluftzufuhr**  
 $\lambda$ -geregelt, Düsenanordnung für optimale Durchmischung

**6 Strahlungsdach**  
strömungstechnisch optimiert, mit handelsüblichen Gewölbesteinen

**8 Brennraum**

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

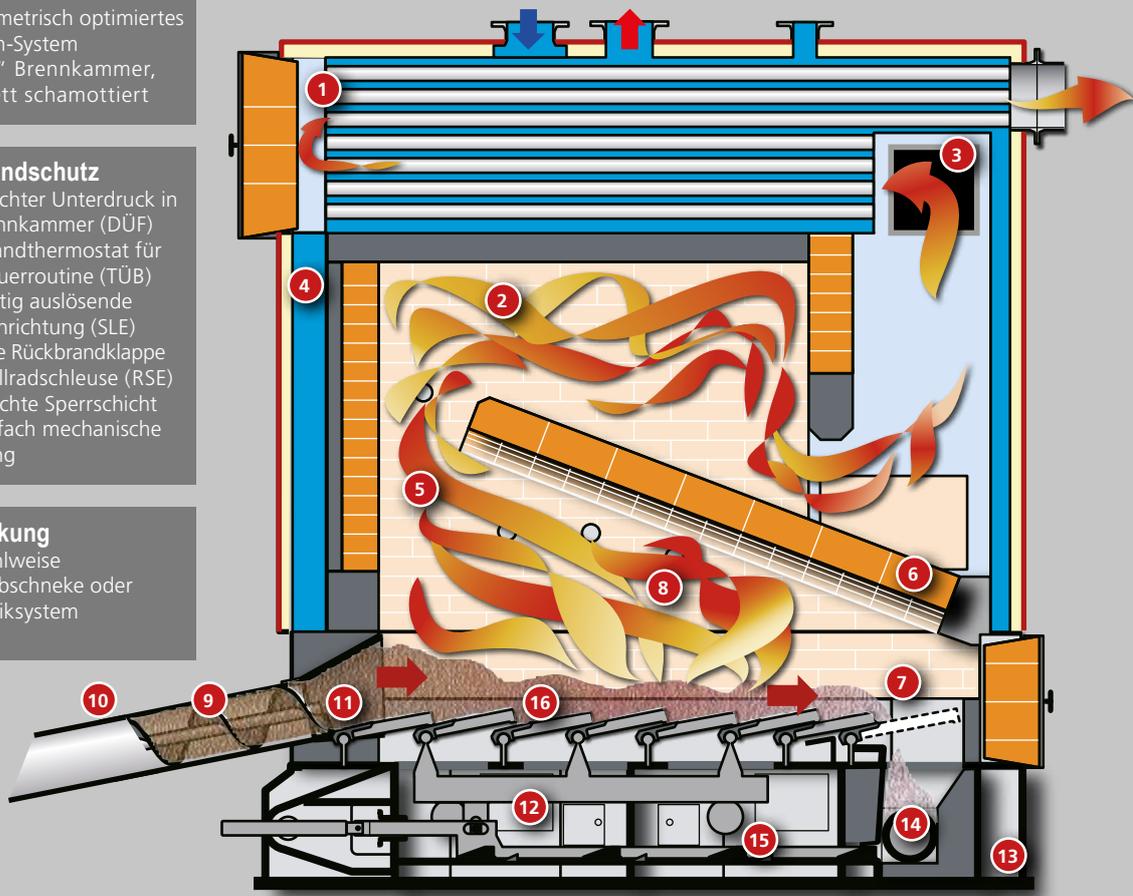
**7 Rostsieb**  
verhindert Schäden an der Ascheschnecke durch Fremdkörper

**9 Rückbrandschutz**

- überwachter Unterdruck in der Brennkammer (DÜF)
- Rückbrandthermostat für SPS-Steueroutine (TÜB)
- selbsttätig auslösende Löscheinrichtung (SLE)
- geprüfte Rückbrandklappe bzw. Zellradschleuse (RSE)
- überwachte Sperrschicht bzw. 2-fach mechanische Trennung

**10 Beschickung**

- mit wahlweise Einschubschnecke oder Hydrauliksystem



**11 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

**12 Primärluftzufuhr**,  
 $\lambda$ -geregelt und leistungsabhängig verteilt auf Verbrennungs- und Ausbrandzone

**13 Industrie-Qualität**

- Materialstärken (Standard):  
Kesselblock 6 mm  
Unterbau 10 bzw. 5 mm
- zweckmäßige, massive Reinigungstüren und Revisionsöffnungen

**14 Ascheschnecke**  
für den Abtransport in die separate Aschetonne

**15 Ascheschieber**  
für komplette Entaschung des Unterbaus

**16 Rostelemente**  
aus Spezialguss, einzeln tauschbar

## KAPO Möbelwerkstätten GmbH



### Projektbeschreibung

Seit über 80 Jahren sammelt die KAPO Unternehmensgruppe Erfahrung bei der Fenster- und Türenfertigung. Unter der Marke „Neue Wiener Werkstätte“ hat sich das Schwesterunternehmen auf die Herstellung von Wohnwelten mit Möbel, Polstermöbel und Wohnaccessoires spezialisiert.

### Anlagenbeschreibung

**Heizkessel Typ 200 – 350 (300kW)**, Unterschubfeuerung, Transportschnecke Type TS220, Monozyklonentstauber ZA, SPS-Grundausrüstung, Rauchgasrezirkulation, automatische Hochgeschwindigkeitskesselreinigung, Ascheschnecke, Aschebehälter (Kapazität für ca. 300 l).

**Heizkessel Typ 1000 (1200kW)**, Unterschubrostfeuerung, Ascheschnecke TS220, Aschetransportschnecke Typ TS150, Aschebehälter (Kapazität für ca. 500 l), Multizyklonentstauber MZA, Rauchgasrezirkulation, SPS mit Computersteuerung „CVP“



### Technische Daten

Projektname: **KAPO Möbelwerkstätten GmbH**

Ort: Pöllau (Steiermark)

Anlagentyp: RRK 200 – 350; RRK 1000

Leistung: 300kW; 1200kW

Brennstoff: Holzreststoffe

Einsparung Öl: ca. 128.000 Liter p.a.

CO<sub>2</sub>-Einsparung: 370.000 kg p.a.

Inbetriebnahme: 08/2008



## Tischlerei Tschapeller



### Projektbeschreibung

Höchste handwerkliche Qualität ist der Mittelpunkt der Unternehmensphilosophie von Andrea und Harald Miglar, das entscheidende Element für die Umsetzung anspruchsvoller Möbelkonzepte.

### Anlagenbeschreibung

**Heizkessel RRK 400 -600 (350 kW)**, Kesselunterbau TSRF (Schubrostfeuerung für Schneckeneinschub) Stokerschnecke ST220, Entaschung mit Ascheschnecke TS150-2, Aschetonne (Kapazität für 500 l)

HV Wärmetauscherreinigung, Heißluftzündung W25, Zyklonentstauber ZA, Rauchgaszirkulation REZI 500, Transportschnecke TS220, CVP-Steuerung, Touchpanel 3,5", Puffermanagement K1



### Technische Daten

Projektname: **Tischlerei Tschapeller GmbH**

Ort: Dölsach (Osttirol)

Anlagentyp: RRK 400-600

Leistung: 350 kW

Brennstoff: Hackgut, Holzreststoffe

Einsparung Öl: ca. 50.000 Liter p.a.

CO<sub>2</sub>-Einsparung: ca. 130 Tonnen p.a.

Inbetriebnahme: 09/2009



## Tischlerei Friedheim



### Projektbeschreibung

Die Tischlerei Friedheim ist ein Familienbetrieb, spezialisiert auf Möbel und Türen aus Massivholz. Seit nunmehr fünf Jahren wird der Betrieb von der 2. Generation geführt. Als Tischler „mit Leib und Seele“ kam für Thomas Friedheim auch bei der Heizanlage nur erstklassige Qualität in Frage, deswegen entschied er sich für eine Anlage von BINDER.

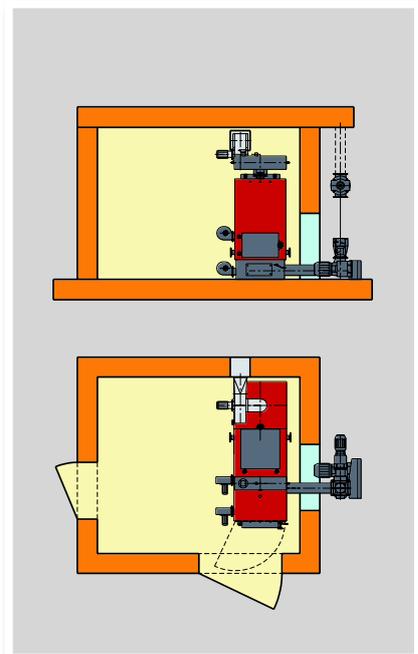
### Anlagenbeschreibung

**Heizkessel RRK 80-175 (93 kW)**, Unterschubrostfeuerung RRF, Stokerschnecke, Dosierung, Zellenradschleuse, Zyklonentstauber ZA, SPS- Steuerung mit Lambdaregelung, Anbindung an bestehende Austragung.



### Technische Daten

Projektname: **Tischlerei Friedheim**  
Ort: Ilz, Österreich  
Anlagentyp: Heizkessel RRK 80-175  
Leistung: 93 kW  
Brennstoff: Hobel- und Sägespäne  
Brennstoffbedarf: ca. 240 m<sup>3</sup> p.a. (~1400 Volllaststd. p.a.)  
ca. 4 m<sup>3</sup>/Tag (24 Std. bei -18°C Außentemperatur)  
Platzbedarf: Grundfläche ca. 3 m<sup>2</sup>, Höhe ca. 2,1 m  
Einsparung Öl: 14.500 Liter p.a.  
CO<sub>2</sub>-Einsparung: ~ 42.000 kg p.a.



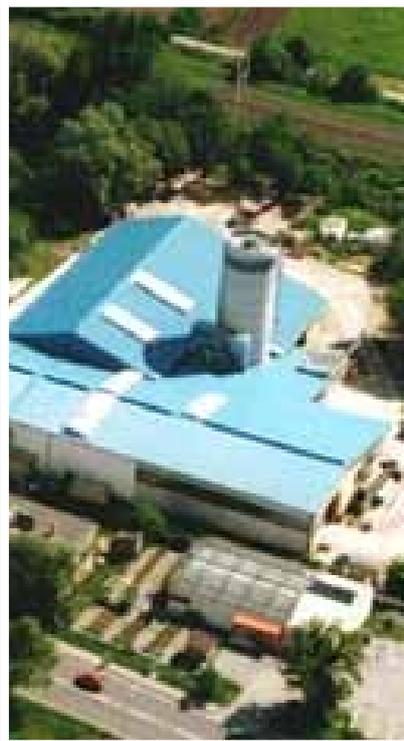
## Holzbauunternehmen Alfred Ganneshofer

### Projektbeschreibung

Das Holzbauunternehmen Alfred Ganneshofer GmbH, wurde 1957 gegründet und hat sich in den letzten Jahren auf Holzfertigteile spezialisiert. Durch den hohen Vorfertigungsgrad im Werk, ausgehend von modernster Fertigungstechnologie, ist Ganneshofer in der Lage individuelle Holzbauten zu verwirklichen und dabei eine termingerechte Ausführung mit höchster Qualität zu garantieren.

### Anlagenbeschreibung

Heizkessel RRK 400 – 600 (600 kW), Unterschubretorte, Transportschnecke mit Dosierung TSD 220, Rauchgasentstauber MZA, Edelstahlkamin, SPS mit Lambdaregelung, Schrägschneckenaustragung SS/70 für Silo - Durchmesser 7 m.



### Technische Daten

Projektname: **Alfred Ganneshofer**  
Ort: Sooss(Österreich)  
Anlagentyp: Heizkessel RRK 400 - 600  
Leistung: 600 kW  
Brennstoff: Sägespäne  
Einsparung Öl: 72.000 Liter p.a.  
CO<sub>2</sub>- Einsparung: 208.800 kg p.a.



## Fast Ossiach

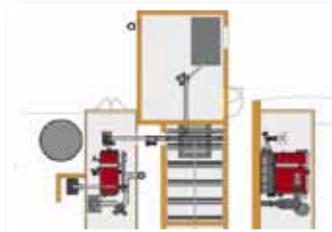


### Projektbeschreibung

Ausbildungskompetenz mit Weltruf!  
 Schon sehr bald nach der Gründung wurde die Forstliche Ausbildungsstätte Ossiach immer wieder von ausländischen Forstleuten frequentiert. Ossiach ist durch die internationalen Seminare und Kurse bis in die entlegensten Gebiete der Erde auf dem Gebiet der Forsttechnik und der nachhaltigen Waldbewirtschaftung zu einem Begriff geworden. Die Kursteilnehmer kommen aus allen Teilen der Welt von Südafrika bis Norwegen und von Irland bis Japan.

### Anlagenbeschreibung

Containerheizanlage RRK 400-600 (499 kW), Schubrostfeuerung für Schneckeneinschub, Heißluftzündung, Zyklonentstauber, Hochgeschwindigkeitswärmetauscherreinigung, CVP-Steuerung, Visualisierung



### Technische Daten

Projektname: **FAST Ossiach Forstliche Ausbildungsstätte**

Ort: Österreich (Ossiach/Kärnten)

Anlagentyp: Heizkessel RRK 400-600

Leistung: 500 kW

Brennstoff: Hackschnitzel

Einsparung Öl: ca. 128.000 Liter p.a.

Einsparung CO<sub>2</sub>: ca. 370.000 kg p.a.

Feuchtigkeit: max. 50%

Inbetriebnahme: Jänner 2010



## Industrie VELUX

# VELUX®

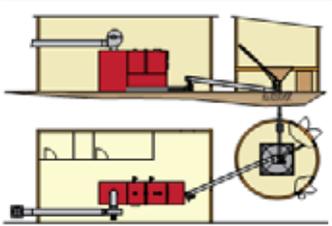
### Projektbeschreibung

VELUX ist weltweit führender Hersteller von Dachwohnfenstern, Dachflächenfenster und Zubehör. Ziel von VELUX war es, zwei Produktionsstätten zu beheizen. Nach einem Vergleich verschiedener Brennstoffmöglichkeiten entschied man sich für den Brennstoff Holz, der als Reststoff im eigenem Werk anfällt.

### Anlagenbeschreibung

#### Heizkessel RRK 1800-2300 (2.200 kW)

mit Unterschubfeuerung, Kesselbeschickungsschnecke mit Zellenradschleuse, Rauchgasrezirkulation mit Brennraumtemperaturüberwachung, Multizyklonentstauber, Siloaustragung mit zwei getrennten Abwürfen, Schaltschrank mit Computervorteilspaket CVP inkl. Leistungs- und Unterdruckregelung



### Technische Daten

Projektname: **Industrie, Holzverarbeitung VELUX**

Ort: Ungarn (Fertöd)

Anlagentyp: RRK 1.800-2.300 kW

Leistung: 2.200 kW

Brennstoff: Restholz mit Spanplatten, MDF-Platten

Feuchtigkeit: max. 50%

Platzbedarf: Grundfläche ca. 26 m<sup>2</sup>, Höhe ca. 3,5 m  
(Mindestabmessung Heizraum)

Einsparung Öl: ca. 616.000 Liter Öl p.a.

CO<sub>2</sub>-Einsparung: ca. 1,79 Tonnen CO<sub>2</sub> p.a.

Inbetriebnahme: Jänner 2001

## Sägewerk Ing. Andreas Brandstätter



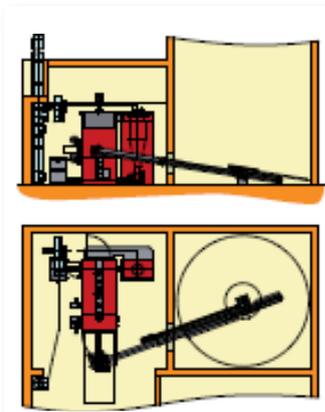
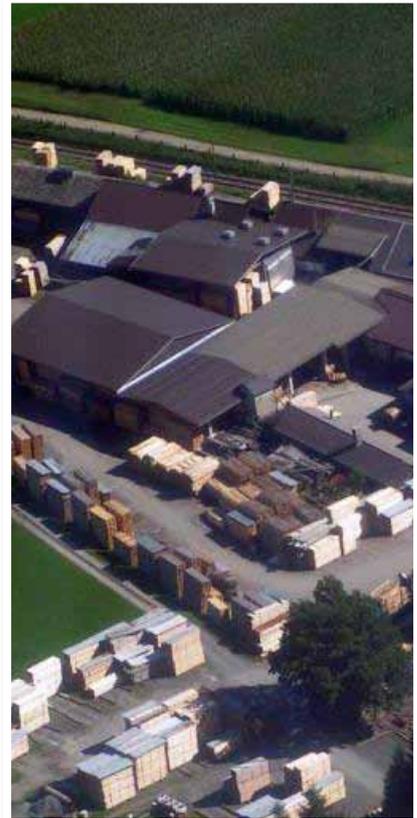
### Projektbeschreibung

Das Unternehmen bestehend aus einem Sägewerk mit angeschlossenem Holzhandel und wird seit sechs Generationen von der Familie geführt.

Der jetzige Standort Kirchbach Nr. 79 wurde im Jahre 1969 angekauft und ständig erweitert. 1994 hat Ing. Andreas Brandstätter den Betrieb von seinen Eltern übernommen und führt ihn seither.

### Anlagenbeschreibung

Heizkessel RRK 400.600 (500 kW) mit Unterschubfeuerung, Stokerschnecke ST330, Transportschnecke, Ascheschnecke TS150, Monozyklonentstauber ZA, Kelleraustragung KA 100/40, SPS mit Computersteuerung CVP Visualisierung



### Technische Daten

Projektname: **Ing. Andreas Brandstätter**

Ort: Kirchbach (Kärnten)

Anlagentyp: RRK 400-600

Leistung: 500 kW

Brennstoff: Hackgut

Einsparung Öl: ca. 128.000 Liter p.a.

CO<sub>2</sub>-Einsparung: 370.000 kg p.a.

Inbetriebnahme: 2006

## Ladenstein GesmbH

## ladenstein

### Projektbeschreibung

Ladenstein. Ein Name, hinter dem Leidenschaft, Neugier, Ästhetik, intelligente Möbel, Know-how und vieles mehr steht. Außergewöhnliches Design und ein ausgeprägtes Qualitätsbewusstsein sowie jahrzehntelange Tradition sind Garantien für ihre hochwertigen, steirischen Produkte und ihre Ideen. Nachhaltigkeit nicht als Schlagwort, sondern als gelebtes steirisches Unternehmertum.

### Anlagenbeschreibung

**Heizkessel RRK 200 – 350 (300kW)**, Kesselunterbau TSRF (Schubrostfeuerung mit Schneckenbeschickung f. trockene Brennstoffe) Stokerschnecke ST 220, HV-Wärmetauscherreinigung, Entaschung mittels Ascheschnecke, Aschehochförderschnecke zum Abwurf in die angrenzende Aschetonne, Zyklonentstauber ZA, Rauchgasrezirkulation REZI 500, Transportschnecke TS 220, CVP Steuerung, Touchpanel 5,7", Puffermanagement, Modem für SPS u. CVP zur Fernwartung.



### Technische Daten

Projektname: **Ladenstein GesmbH**  
Ort: St. Stefan im Rosental (Steiermark)  
Anlagentyp: RRK 200 - 350  
Leistung: 300 kW  
Brennstoff: Sägespäne, Pellets, MDF Späne  
Einsparung Öl: ca. 50.000 Liter p.a.  
CO<sub>2</sub>-Einsparung: ca. 145.000 kg p.a.  
Inbetriebnahme: August 2010



## Holzbau Hutmann

**Holzbau Hutmann**  
GmbH

### Projektbeschreibung

Seit mehr als 20 Jahren führt nun Lothar Hutmann, seinerzeit der jüngste Meister seiner Zunft, den Familienbetrieb in vierter Generation. Als Spezialist für Holzbau erarbeitete sich Hutmann zufriedene Kunden in ganz Deutschland, was auf die hohe Qualität seiner Arbeiten - vom Dachstuhl bis zu Fassadenverkleidungen – zurück zu führen ist. Diese hohen Ansprüche erwartet er sich natürlich auch von seiner Kesselanlage: Zuverlässigkeit und Dauerhaftigkeit.

### Anlagenbeschreibung

**Heizkessel RRK 130 – 250 (230 kW),**  
Unterschub-Retortenfeuerung RRF mit Stokerschnecke und Dosierung, autom. Zündung, Zyklonentstauber, SPS-Steuerung mit Lambdaeegelung und Pufferladung, 2.000 l Pufferspeicher, Schrägschneckenausstragung SS.



### Technische Daten

Projektname: **Holzbau Hutmann,**  
Ort: Schopfloch, Deutschland  
Anlagentyp: Heizkessel RRK 130-250  
Leistung: 230kW  
Brennstoff: Schreinerei- und Spanplattenabfälle  
Brennstoffbedarf: ca. 500 m<sup>3</sup> p.a. (~1200 Volllaststd. p.a.)  
ca. 10m<sup>3</sup>/ Tag (24 Std.bei -18°C Außentemp.)  
Platzbedarf: Grundfl. Ca. 2,2m<sup>2</sup>, Höhe ca. 2,1m  
Einsparung Öl: 30.000 Liter p.a.  
CO<sub>2</sub>- Einsparung: ~ 81.000 kg p.a.



## Heko Spanten B.V.



### Projektbeschreibung

Seit mehr als 50 Jahren beschäftigt sich Heko Spanten BV mit Holz- und Leimbinder-Konstruktionen. Für die thermische Holzbehandlung (zur Erhöhung von Witterungsbeständigkeit und Pilzresistenz ohne Einsatz von Chemie, wird Schnittholz kontrolliert auf bis zu 230 Grad Celsius erwärmt) entschied man sich für einen Rauchgas-Luft-Wärmetauscher von BINDER, kostengünstig beheizt mit eigenen Holzreststoffen und Pellets.

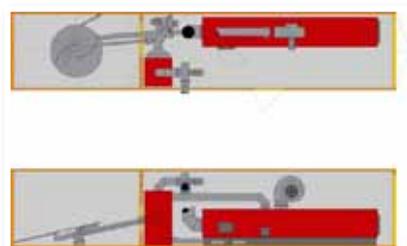
### Anlagenbeschreibung

Unterschub-Retortenrostfeuerung RRF 130 – 250 mit feuerfester Stahlblech-Brennkammer und Rauchgas-Luft-Wärmetauscher (150kW), Transportschnecke TS150 mit Dosierung, Rauchgasentstauber MZA, SPS mit Lambdaund Leistungsregelung, Visualisierung, Knickarmaustragung, eingebaut in 40-Fuß-Normcontainer.



### Technische Daten

Projektname: **Heko Spanten B.V.**  
Ort: Ede, Niederlande  
Anlagentyp: RRF 130 - 250  
Leistung: 150 kW  
Brennstoff: Holzreststoffen und Pellets  
Einsparung Öl: 72.000 Liter p.a.  
CO<sub>2</sub>-Einsparung: 210 Tonnen p.a.





www.binder-gmbh.at  
Energy from Biomass



Josef Binder Maschinenbau u. Handelsges.m.b.H

Mitterdorfer Straße 5  
8572 Bärnbach  
Austria

Telefon: +43 3142 22544  
Fax: +43 3142 22544 16  
e-mail: office@binder-gmbh.at

FN060765k Landesgericht Graz  
UID-Nr.: ATU30396309  
EORI-Nr.: ATEOS1000003591

© Josef Binder Maschinenbau u. Handelsges.m.b.H