

LADENBURGER

# Aus oder wird in Schweden und

## Querstromtrockner für maximale Flexibilität und Kapazität

Mit der Investition in einen TC-Kanaltrockner des schwedischen Herstellers Valutec steigerte Ladenburger seine Trocknungskapazitäten in Kerkingen/DE um 100.000 m<sup>3</sup>/J – und das, ohne Abstriche bei Flexibilität oder Qualität hinnehmen zu müssen. Laut Prozesstechnologen Lorenz Eisenmann hat Valutec die Anlage dermaßen gut konzipiert, dass selbst die Wartungsarbeiten Spaß machen.

✍ & 📷 Günther Jauk

Mit knapp 1 Mio. fm/J Einschnitt zählt der Ladenburger-Standort in Kerkingen zu den größten Sägewerken des Landes. Neun von zehn Lamellen werden technisch getrocknet – den Gutteil des Schnittholzes veredelt die Holzindustrie zu BSH, KVH und Hobelware. Seit wenigen Monaten unterstützt das Unternehmen dabei ein TC-Kanaltrockner von Valutec. Diesen schaffte man in erster Linie für die effiziente Trocknung der Seitenware an, welche laut Projektmanager Dr. Christoph Rettenmeier in Frischluft-Abluft-Kammern nur mit geringer Auslastung möglich sei. Mittlerweile nutzt man den TC-Kanal allerdings auch für BSH-Lamellen – die getrockneten Brettstärken reichen von 17 bis 48 mm, wobei aus technischer Sicht auch größere Dimensionen möglich wären.

### Größtmögliche Flexibilität

Vereinfacht könnte man den TC-Kanaltrockner von Valutec als separat arbeitende, in Serie geschaltete Trockenkammern beschreiben. Die vier bis zwölf Zonen – bei Ladenburger sind es acht – sind mit separater Luft- und Wärmezufuhr ausgestattet, wodurch sich das Klima in den einzelnen Bereichen individuell regeln lässt. Die Stapel werden dabei längs durch die Zonen geführt, in denen sich der Luftstrom in einem Winkel von 90° zur Vorschubrichtung bewegt. Dies hat den Vorteil, dass unterschiedliche Sortimente gleichzeitig getrocknet werden können, wobei die Durchlaufzeit von der stärksten Dimension abhängt. Valutec liefert für jede Brettstärke je nach Kundenanforderungen das passende Trocknungsprogramm – aktuell ermitteln die Schweden für Ladenburger beispielsweise den optimalen Trocknungszyklus für 32 mm starke, doppelt gelegte BSH-Lamellen.

Die Leistung des TC-Kanaltrockners beziffert Eisenmann mit 100.000 m<sup>3</sup>/J. Die Menge hängt aber stark von den Sortimenten ab.

Würde man ausschließlich 17 mm dicker Seitenware das Wasser entziehen, läge die Jahresleistung deutlich höher, informiert Valutec-Marketingleiter Eric Johansson.



„Der TC-Kanaltrockner ist ausgesprochen bedienerfreundlich und praxisnah konzipiert.“

Lorenz Eisenmann,  
Prozesstechnologe bei Ladenburger

### Energiesparende Lösung

Neben der Kapazität und Flexibilität liegt der Fokus der Valutec-Entwicklungen in erster Linie auf der Produktqualität. Laut Eisenmann ist diese im TC-Kanal merklich besser als in den bestehenden Frischluft-Abluft-Kammern, zudem sei die Streuung deutlich geringer. Der Prozesstechnologe beziffert die Standardabweichung der Endfeuchte mit 1 %.

Ein weiterer Vorteil des Kanaltrockners ist die konstante Energieabnahme. Anders als bei Frischluft-Abluft-Kammern entstehen beim Kanal keine Spitzen zu Beginn der Trocknung, was das Energiemanagement eines Unternehmens deutlich erleichtert.

Darüber hinaus versieht Valutec seine Anlagen überall dort, wo es sinnvoll ist, mit Wärmerückgewinnungsanlagen. Bei Ladenburger ist dies in den ersten vier Zonen der Fall.

### Rundum zufrieden

Für Valutec ist der installierte TC-Kanal das bislang erste Projekt bei Ladenburger. Mit Scantec, der Vertretung für Valutec im deutschsprachigen Raum, hat die Holzindustrie hingegen deutlich mehr Erfahrung. Bereits 1979 realisierte Scantec-Geschäftsführer Stephan Lohmeyer eine Entrindungsanlage bei Ladenburger – seither steht man in engem, freundschaftlichem Kontakt.

Die Installation des Kanaltrockners erfolgte Anfang 2019, wobei sich Ladenburger für eine schlüsselfertige Lösung ab der Bodenplatte entschied. Die Bauphase samt der 14-tägigen Inbetriebnahme Anfang April beschreibt Rettenmeier als reibungslos: „Valutec hat alle Termine eingehalten und sämtliche Vorgaben übertroffen. Darüber hinaus waren die Schweden auch bei anderen Problemstellungen, die nicht konkret den Trockner betrafen, behilflich.“ In puncto Leistungs- und Qualitätsangaben verfolgen die Schweden einen konservativen Ansatz: „Was wir unseren Kunden versprechen, erreichen wir zu 100 %. In vielen Fällen werden die von uns berechneten Mindestleistungen sogar übertroffen“, formuliert es Johansson.

Für Eisenmann eröffnen sich einige Vorteile des TC-Kanals erst nach der Inbetriebnahme: „Die Anlage ist ausgesprochen praxisnah und bedienerfreundlich konzipiert. Da hat sich bei jeder Detaillösung wirklich jemand etwas dabei gedacht.“ Als Beispiel nennt der Prozesstechnologe die einfache Zugänglichkeit zu allen relevanten Bereichen: „Da machen sogar die Wartungsarbeiten richtig Spaß.“ //



- 1 Seit April arbeitet bei Ladenburger in Kerkingen ein TC-Kanaltrockner von Valutec
- 2 Eric Johansson von Valutec und Scantec-Geschäftsführer Stephan Lohmeyer im Gespräch mit Dr. Christoph Rettenmeier und Lorenz Eisenmann von Ladenburger (v. li.)
- 3 Neben Kapazität und Qualität zeichnet sich der TC-Kanal auch durch Flexibilität aus: Ladenburger verwendet die Anlage zeitgleich zur Trocknung von Seitenware und BSH-Lamellen
- 4 Vier der insgesamt acht Zonen sind mit Wärmerückgewinnungen ausgestattet

## VALUTEC

**Gründung:** 1945  
**Geschäftsführer:** Robert Larsson  
**Standorte:** Skellefteå/SE (Zentrale), Riihimäki/FI, Vancouver/CA, St. Petersburg/RU  
**Geschäftsfelder:** Kanaltrockner, Trockenkammern, Steuerungssysteme  
**Vertretung in Mitteleuropa:** Scantec, Feldkirchen/DE

## LADENBURGER

**Gründung:** 1938  
**Geschäftsführer:** Viktor Ladenburger, Markus Hauber, Klaus Brodbeck, Steffen Häußlein,  
**Standorte:** Bopfingen-Aufhausen/DE (Zentrale), Bopfingen/DE, Kerkingen/DE, Geithain/DE  
**Produkte:** Schnittholz, Ladenburger Schicht Holz (LSH), BSH, KVH, Duo-/ Trio-lam, Abbund, Hobelware, Fassadenholz