

Rev. 3; 26.02.2020

Marketingargumente für Blue Fire Katalysatoren

Blue Fire Katalysatoren reduzieren die CO-Emissionen von Holzfeuerungen um mehr als 50%*. Die Blue Fire Katalysatoren ermöglichen die Einhaltung von Emissionsgrenzwerten für kleine Feuerungsleistungen zur bedarfsgerechten Wärmeerzeugung in modernen und dem Stand der Technik entsprechenden Wohnräumen.

*Voraussetzung ist hier die ingenieurtechnisch korrekte Integration des Katalysators in die Feuerung.

Die Blue Fire Katalysatoren ermöglichen die Einhaltung von Emissionsgrenzwerten für kleine Feuerungsleistungen zur bedarfsgerechten Wärmeerzeugung in modernen und dem Stand der Technik entsprechenden Wohnräumen. Blue Fire Katalysatoren reduzieren den Staubanteil im Abgas von Holzfeuerungen um bis zu 20%*, indem der rußhaltige Anteil des Staubes, durch Anlagerung an der Katalysatoroberfläche zu CO₂ umgesetzt wird. Durch diesen Effekt wird die Staubmasse gemindert.

*Voraussetzung ist hier die ingenieurtechnisch korrekte Integration des Katalysators in die Feuerung.

Blue Fire Katalysatoren werden direkt in der Feuerung, im oberen Bereich der Brennkammer eingesetzt. Der Vorteil ist dabei, dass die Blue Fire Katalysatoren auf diese Weise in einem Temperaturbereich arbeiten können, der optimal für die Blue Fire Katalysator-technologie ist.

Blue Fire Katalysatoren reduzieren CO-Emissionen bereits ab einer Temperatur von 250°C. Auf diese Weise arbeiten die Katalysatoren bereits kurz nach dem Anzünden der Feuerung.

Blue Fire Katalysatoren sind hochtemperaturstabil und können dauerhaft eine Betriebstemperatur von 800°C aushalten.

Blue Fire Katalysatoren werden mit einer eigens entwickelten aktiven, innovativen Beschichtung hergestellt. Diese Beschichtung ist nur bei Blue Fire erhältlich.

Blue Fire Katalysatoren sind langzeitstabil. Eine dauerhafte Wirksamkeit konnte nach 3 Heizperioden durch Aktivitätsmessung nachgewiesen werden.

Blue Fire Katalysatoren reduzieren CO, CnHm, VOC und Staub.

Blue Fire Katalysatoren erzeugen nur einen geringen Druckverlust und beeinflussen den Verbrennungsprozess daher nicht.

Blue Fire Katalysatoren sind in die Feuerung integriert und sind somit Bestandteil der Feuerung.

Blue Fire entwickelt Katalysatoren mit passendem Haltesystem und mit integriertem Bypass, speziell abgestimmt für jede Feuerung.

Blue Fire Katalysatoren werden von Ingenieuren ausgelegt und hergestellt, die ihr Studium und ihren beruflichen Werdegang ganz der Katalysator-technologie gewidmet haben. Die Blue Fire-Ingenieure verfügen über mehr als zehnjährige Erfahrung in der Katalysator-entwicklung und -forschung.

Rev. 3; 26.02.2020

Die Blue Fire GmbH und deren Gesellschafter verfügen über 20 Jahre Erfahrung in der Beschichtung von Katalysatoren.

Die Blue Fire-Vertriebsingenieure haben umfangreiche Markterfahrungen in einem Zeitraum von mehr als 14 Jahren und können daher die Kundenwünsche mit Knowhow sehr gut bedienen.

Blue Fire-Katalysatoren werden in Deutschland entwickelt und hergestellt. Wir wissen den Qualitätsbegriff „Made in Germany“ zu schätzen und überwachen unsere Fertigung und unsere Produkte ständig und softwaregestützt.

Blue Fire-Katalysatoren sind leicht zu reinigen. Reinigung und Wartung sind in einer eigenen Betriebsanleitung beschrieben.

Blue Fire Katalysatoren sind eine wirtschaftliche Möglichkeit, um Emissionen an Holzfeuerungen deutlich zu reduzieren.

Blue Fire GmbH ist aktiv in Forschung und Entwicklung und treibt die Entwicklung der Katalysator-technologie für Kleinf Feuerungsanlagen zielstrebig voran. Die Ziele sind hierbei Systeme zu entwickeln, die in die Feuerungen integriert werden und maximale Emissionsminderung bei bestem Kundennutzen bieten.

Blue Fire GmbH nimmt alle Katalysatoren nach deren Verwendung zurück, um die verwendeten Edelmetalle recyceln zu können.