

Patentkrav.

1. Anordning för värmeutbyte mellan ett gasflöde (1) och elementytan 21 av i flödesriktning väsentligt längdutsträckta, platta element (2) genomströmmade av ett vätske- eller gasformat, kylande eller värmande medium (3), varvid gasflödet drives inom kanaler (4) mellan elementen väsentligen i motström mot mediet **kännetecknad av** att den omfattar ett valfritt antal element (2) och distansbildande, för gasflödet turbulensskapande stegar (5) växelvis på flatan staplade på varann på ett i flödesriktningen sluttande underlag (7) till ett med en profilerad takplatta (61) avtäckt växlarpaket (6), omfattar gasflödet (1) suget genom av staplingen utbildade kanaler (4) via sugfläktar (8), omfattar växlarpaketet fränsett inlopp och utlopp för gas täckt av en mot paketet insugen tät duk (62) och omfattar ett gasutrymme (63) utbrett mellan takplatta och duk anslutet mot sugfläktarna.
2. Anordning enligt krav 1 **kännetecknad av** att sagda stegar (5) omfattar utmed flödesriktningen utsträckta ribbor (51), på tvärs å ribborna företrädesvis växelvis å ömse sidor häftade, i tunnplåt och hattprofil pressade stegprofiler (52) samt distansklotsar (53).
3. Anordning enligt krav 1-2 **kännetecknad av** att den som sagd elementyta (21) omfattar våder (21', 21'') av formstabilt, dragstarkt plastmaterial, företrädesvis polyesterfilm.
4. Anordning enligt krav 1-3 med sagt medium (3) utgörande ett vätskeflöde **kännetecknad av** att vardera element (2) omfattar dubbla sagda våder (2', 2'') omslutande mediet i form av kapillärt utbredd fallfilm (31) och omfattar våderna hopklämda utmed långkanterna (26) mellan sagda distansklotsar (53) utformade som heldragna kantlister.
5. Anordning enligt krav 4 **kännetecknad av** den omfattar sagt växlarpaket (6) mynnande utmed i horisontalplan utsträckta paketgavlar, omfattar utmed övre gavel (64) bockade plåtprofiler (23) stelt förbundna med sagda kantlister (53), omfattar våderna (2', 2'') laminerade till plåtprofilerna, omfattar mediet (3) likformigt fördelat mellan elementen (2) och utmed elementbredden med ett stort antal klens plastslangar (32) inkopplade mot grova matningsrör (33) och instuckna inom hål (34) i plåtprofilerna, omfattar utmed undre gavel (65) bockade plåtrännor (24) för avledning av mediet (3) med rännorna stelt förenade med sagda kantlister (53) och underliggande våder (2'') laminerade till rännorna och omfattar vidare sagt gasflöde (1) insuget via undre gavel och utsuget via övre gavel.
6. Anordning enligt krav 1-3 med sagt medium (3) utgörande gas **kännetecknad av** att vardera sagt element (2) omfattar en sagd våd (21'') hopvikt med skarpa folieveck (25) och samlaminerad utmed långkanterna (26) och härmed formande en platt tub, omfattar våden inlagd inom en

ram av två längdutsträckta kantprofiler (27) och dubblerade gavelprofiler (28), omfattar våden förankrad mot gavelprofilerna utbildande tubmynningar (29) för mediet (3), omfattar mediet drivet med övertryck (P) relativt sagt gasflöde (1) och omfattar inlopp /utlopp (41) för gasflödet (1) anordnade inom växlarpaketets (6) långsidor (66).

7. Anordning enligt krav 6 **kännetecknad** av att sagda stegprofiler (52) är distribuerade med inbördes avstånd (C) minskande i takt med ökande sagt övertryck (P) väsentligen efter relationen $CxCxP = \text{konstant}$.
8. Anordning enligt krav 1-7 **kännetecknad** av att bygghöjd i sagda kanaler (4) är i storleksordning 25 mm och gashastighet i kanalerna i storleksordning 6 m/s ökande till ca 9 m/s vid passage över sagda stegprofiler (52).