

Mobiler Vakuumseparator V2S



Typ:

Vibrationsbox mit 2 Pressschnecken

Kenndaten:
Pumpleistung
Durchsatz [m³/h]:

Gut aufgerührtes Medium!
- Schweinegülle 80-100m³/Std
- Rindergülle 50-90m³/Std
(Je nach Suspension)

Max. TS-Gehalt im Feststoff [%]:
(je nach Siebtyp)

Schweinegülle: bis ca. 33 %
Rindergülle: bis ca. 30 %
Gärrest: bis ca. 28 %

Energieverbrauch:

0,5 – 0,8 kWh_{el}/m³
(Stromaggregat mit Zapfwellenantrieb)

Verfahrensbeschreibung:

- Zweistufige Vakuum-Separationsanlage bestehend aus einer Vakuumbox mit Vibrationssieb und zwei parallelen Pressschnecken
- Zuführung des Mediums mit einer Drehkolbenpumpe und einem Cutter mit Steinfang
- Abfuhr der Flüssigphasen über eine Drehkolbenpumpe
- Integriertes Förderband (5,5m) zur Abfuhr des Feststoffs.
- Alle Anschlüsse in 6" DN150.

Weitere Informationen erhalten Sie von:

SILCON Umwelttechnik GmbH

Kümper 5
D-48341 Altenberge

Tel.: +49-2505-63901-0
Fax.: +49-2505-63901-39
Email: vertrieb@silcon.de

Siehe auch auf www.silcon.de und **Youtube** unter „SILCON V2S Separation“.

Kosten:

- Separation ab 2,20€ je m³, zzgl. Anfahrt und Diesel
- Alle Preis nach Absprache zzgl. MwSt

Anwendungsbereiche:

- Biogasanlagen
- Schweinegülle
- Großviehgülle: (Frischer Feststoff als Maisersatz für Biogasanlagen)
- Kläranlagen
- Gewässersanierung
- Brauereien
- Schlachtbetriebe

Vorteile:

- hohe Durchsatzmengen mit geringen Energiekosten
- mobile Anlage mit LKW-Zulassung bis 80 km/h
- maximaler Energiebedarf bei ca. 65 KW
- autarke Stromversorgung über Zapfwellenantrieb (Generator: max. 120KW/150 KVA mit max. 217A Nennstrom)
- Als Notstromaggregat zu verwenden
- kurze Auf- und Abbauzeiten
- einfache Bedienung
- emissionsarm durch den Vakuumbetrieb